

LA RESTAURATION PAR COURONNES ET BRIDGES



Système prothétique synOcta Straumann®



L'ITI (International Team for Implantology) est partenaire universitaire de l'Institut Straumann AG dans les secteurs de la recherche et de la formation.

SOMMAIRE

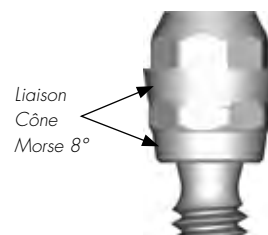
La restauration par couronnes et bridges avec le système prothétique synOcta®

1. Introduction	2
2. Avantages	3
4. synOcta® Parties secondaires – Vue d'ensemble	6
5. Prise d'empreinte avec le système prothétique synOcta®	8
5.a Prise d'empreinte « verrouillée »	10
5.b Prise d'empreinte « vissée »	11
6. Enregistrement de l'occlusion	12
7. Restauration provisoire	14
8. Fabrication du modèle	18
9. Planification avec le kit de Planification prothétique	20
10.a synOcta® 1.5 vissée Parties secondaires pour couronnes et bridges à vissage transocclusal	23
10.b synOcta® scellée Parties secondaires pour couronnes et bridges scellés	29
10.c synOcta® angulée pour RN Parties secondaires, angulées à 15° et 20°, pour couronnes et bridges vissés et scellés	34
10.d synOcta® angulée pour WN Partie secondaire, angulée à 15°, pour couronnes et bridges scellés	39
10.e synOcta® Transversal (TS pour RN) Partie secondaire pour couronnes et bridges vissés transversal	43
10.f Straumann® CARES® Prothèses implanto-portée Prothèses implantaires personnalisées	52
11. Partie secondaire en or synOcta® pour RN et WN La solution monobloc personnalisable pour les cas esthétiques dans la région antérieure	53
12. Instructions d'utilisation	60

1. INTRODUCTION

Le concept synOcta® a été lancé en 1999 ; il associe un octogone et un cône morse entre la partie secondaire et l'implant d'où le nom synOcta® dérivé de l'expression «synergie des deux octogones».

La précision d'ajustage symétrique de l'octogone, au niveau de la partie secondaire et dans la configuration interne de l'implant, permet le repositionnement des parties secondaires synOcta® dans ce dernier. Cette propriété est unique en son genre dans le Straumann® Dental Implant System et est possible uniquement avec les parties secondaires synOcta®. Cette possibilité de repositionnement permet au praticien de prendre l'empreinte sans partie secondaire sur l'épaulement de l'implant. Le prothésiste pourra ensuite transférer, avec précision, la position de l'implant de la bouche du patient au maître modèle. Un des secrets de la réussite du système prothétique synOcta® réside dans la possibilité de sélectionner la partie secondaire avec le kit de planification. Outre la flexibilité accrue offerte par ce système, la liaison cône morse de 8° garantit l'obtention des liaisons « partie secondaire-implant » les plus fiables en implantologie.



Liaison
Cône
Morse 8°

Octogone au niveau de la partie secondaire



Implant avec partie secondaire
RN synOcta® 1.5 vissée

Solutions vissées et scellées pour les implants de diamètres d'épaulement 4,8 mm RN et 6,5 mm WN

Le système prothétique synOcta® permet d'effectuer une restauration par couronnes et bridges vissés ou scellés sur des implants de diamètre d'épaulement de 4,8 mm (Regular Neck) ou 6,5 mm (Wide Neck).

Ø d'épaulement de l'implant RN 4,8 mm



Standard et
Standard Plus
implants RN



Tapered Effect
implants RN

Important : Les parties secondaires Octa, cône et plein peuvent être utilisées avec ou sans les implants à octogone interne. Les parties secondaires RN synOcta® doivent être utilisées exclusivement avec des implants de Ø d'épaulement 4,8 mm et des implants à octogone interne.

Ø d'épaulement de l'implant WN 6,5 mm



Standard et
Standard Plus
implants WN



Tapered Effect
implants WN

Important : Les piliers pleins WN et les parties secondaires WN synOcta® ne peuvent être utilisés qu'avec des implants dotés d'un diamètre d'épaulement de 6,5 mm.

2. AVANTAGES

Sûr. Simple. Flexible.

Le système prothétique synOcta® apporte une solution à toutes les exigences prothétiques dans le monde de l'implantologie orale.

Le système prothétique synOcta® vous offre les avantages d'une solution prothétique sûre, simple et flexible. Le secret de la réussite de synOcta® repose sur la liaison entre la partie secondaire et l'implant. L'emboîtement précis de l'octogone dans la partie secondaire et dans l'implant permet le repositionnement de la partie secondaire. La stabilité éprouvée du système vous ouvre de nouvelles perspectives en matière de planification prothétique.

Sûr

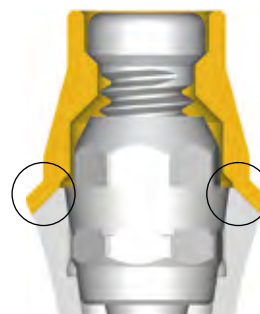
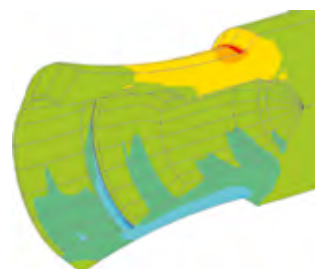
- Le cône de 8° de la liaison cône morse est la combinaison idéale entre la soudure à froid et un positionnement vertical fiable.
- Le taux de desserrage de la liaison cône morse Straumann est très proche de 0 %.

Simple

- Prise d'empreinte sans partie secondaire d'une grande simplicité pour le chirurgien-dentiste.

Flexible

- Parties secondaires repositionnables
- Sélection de la partie secondaire sur le modèle de travail
- Planification optimale pour toutes les indications avec la liaison synOcta®



Les parties prothétiques tertiaires vissées sur les parties secondaires synOcta® répartissent les forces sur l'épaulement d'implant de 45° et réduisent la pression exercée sur la vis occlusale.



Important : Veuillez respecter impérativement les indications correspondant à chaque type d'implant. Vous les trouverez dans le catalogue actuel, dans le document intitulé « Informations de base sur les procédures chirurgicales utilisées dans le cadre du Straumann® Dental Implant System », Art. n° 153.203 et dans le mode d'emploi qui accompagne les différents implants.

RN = Regular Neck

WN = Wide Neck

Straumann® Dental Implant System

Vue d'ensemble du système

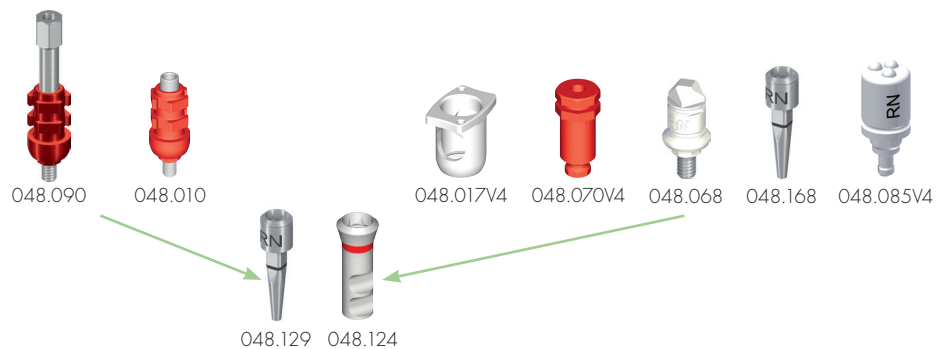
PROTHÈSE

Pièces de transfert

RN (Regular Neck)
Ø 4,8 mm



synOcta®



Restauration prothétique

vissée

vissée ou scellée

scellée

Planification des cas
(V4 seulement)



048.929V4



048.921V4



◆/◆◆ 048.916/917/918/919V4



048.930V4

Parties secondaires
en titane/en or



048.601



• 048.620



• 048.642



◆/◆◆ 048.612/613/617/618



048.605

Restaurations provisoires
Coiffes de protection



• 048.651



•• 048.650



• 048.668



• 048.664

Coiffes en titane



•• 048.241



• 048.240



• 048.571

Parties secondaires/coiffes
en céramique



CADCAM²⁾



CADCAM^{1) 2)}

Coiffes en or



•• 048.632



• 048.633



048.634

Coiffes en plastique



•• 048.227



• 048.229



048.665



048.676V4



048.670



•• 048.662



• 048.663

Parties auxiliaires
Vis



048.350



048.360V4



048.361V4



049.154



048.672



048.356



048.350



048.354



048.356

Parties de transmission



048.003V4



048.000V4



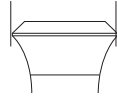
048.059V4

- Couronne
- Bridge
- Barre

- ◆ pas pour les implants cylindriques creux, 15°
- ◆◆ les parties secondaires longues angulées RN synOcta® (048.610/048.611/048.615/048.616) sont toujours disponibles

WN (Wide Neck)

Ø 6,5 mm



synOcta®

 048.088 048.088-04	 048.091						 048.069	 048.109	 048.086V4	 048.089 048.089-04	 048.013	 048.095	
	 048.172			 048.171									
e	vissée						scellée						
	 048.931V4						 048.933V4		 048.934V4	 048.932V4			
 CADCAM ^{1) 2)}	 048.603						 048.644	 048.608	 048.609	 048.606	 CADCAM ^{1) 2)}		
							 • 048.233		 •• 048.234	 • 048.242			
	 • 048.573												
	 CADCAM ²⁾												
	 •• 048.638						 • 048.639						
	 •• 048.666						 • 048.667		 048.678		 •• 048.244		 • 048.243
	 048.350						 048.361V4		 048.356				
							 048.032		 048.054V4				

V2 = unité d'emballage de 2 unités
 V4 = unité d'emballage de 4 unités
 V20 = unité d'emballage de 20 unités

1) Les Straumann® CARES® parties secondaires peuvent être commandées via le logiciel Straumann® CARES® Visual ou sur <http://cares.straumann.com>
 2) Fabrication réalisée au centre de production Straumann® CAD/CAM.

4. synOcta® PARTIES SECONDAIRES – VUE D'ENSEMBLE

Parties secondaires pour les implants de diamètres d'épaulement de 4,8 mm et de 6,5 mm

Ø d'épaulement de 4,8 mm RN :

RN synOcta® 1.5 vissée



Art. n° 048.601

Couronnes et bridges à vissage transocclusal.

RN synOcta® scellée



Art. n° 048.605

Couronnes et bridges scellés. La partie secondaire peut être raccourcie de 2,0 mm max. en cas de besoin.

RN synOcta® angulée, 15° et 20°, types A et B



15°

Art. n° 048.612



20°

Art. n° 048.617

Couronnes et bridges scellés ou à vissage transocclusal. Deux types de parties secondaires angulées sont disponibles pour chaque angle (A+B). Ceci permet de corriger l'axe selon 16 directions différentes (par pas de 22,5°). Les parties secondaires sont disponibles en versions courtes et longues.

Ø d'épaulement de 6,5 mm WN :

WN synOcta® 1.5 vissée



Art. n° 048.603

Couronnes et bridges à vissage transocclusal.

WN synOcta® scellée



Art. n° 048.606

Couronnes et bridges scellés. Si nécessaire, il est possible de raccourcir la partie secondaire de 2,0 mm, au maximum.

WN synOcta® angulée, 15°, types A et B



Art. n° 048.608

La partie secondaire WN synOcta® angulée à 15° est disponible en deux types (A et B), ce qui permet de corriger l'axe dans 16 directions différentes (par pas de 22,5°).

RN synOcta® transversal (TS)



Art. n° 048.620

Couronnes et bridges à vissage transversal. Le RN synOcta® Transversal est doté de deux ouvertures transversales. Une ouverture est dirigée vers la surface plane, la seconde vers l'arête de l'octogone. Ceci permet de placer la vis transversale dans 16 directions différentes (par pas de 22,5°).

RN synOcta® Partie secondaire en or



Art. n° 048.642

Pour les couronnes à vissage transoclusal et pour la réalisation d'une mésos-structure pour les couronnes et bridges scellés. La partie secondaire en or est une combinaison d'une partie tertiaire et d'une partie secondaire.

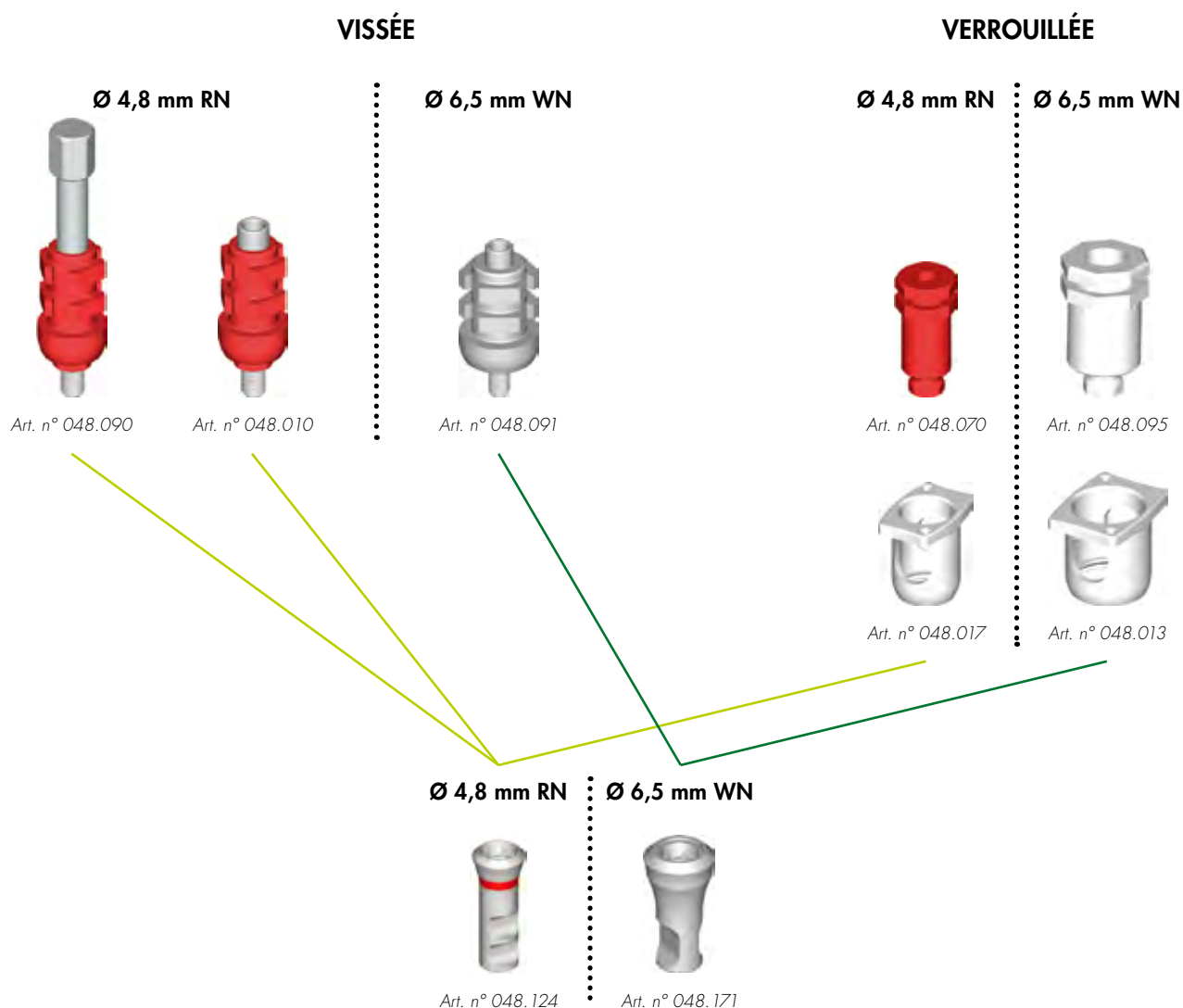
WN synOcta® Partie secondaire en or



Art. n° 048.644

Pour les couronnes à vissage transoclusal et pour la réalisation d'une mésos-structure pour les couronnes et bridges scellés. La partie secondaire en or est une combinaison d'une partie tertiaire et d'une partie secondaire.

5. PRISE D'EMPREINTE AVEC LE SYSTÈME PROTHÉTIQUE synOcta®



Il existe deux variantes pour la prise d'empreinte sur un Ø d'épaulement d'implant de 4,8 mm RN et implant Ø d'épaulement 6,5 mm WN :

- Prise d'empreinte « vissée »
- la prise d'empreinte « verrouillée » (« snap-on »)

La variante verrouillée peut être considérée comme la version standard. Elle représente la méthode de prise d'empreinte la plus simple et est applicable dans la plupart des cas.

La variante « vissée » est surtout indiquée lorsque l'épaulement de l'implant est situé très en profondeur et en présence d'une gencive très adhérente. Dans ce cas, l'empreinte avec la variante vissée présente des avantages car la coiffe d'empreinte est alors fermement et précisément vissée sur l'implant et le déplacement de la coiffe par la gencive devient impossible.

Code Couleur

Prise d'empreinte RN synOcta® pour Ø d'épaulement d'implant 4,8 mm = **rouge**

Prise d'empreinte WN synOcta® pour Ø d'épaulement d'implant 6,5 mm = **blanc**

RN = Regular Neck
WN = Wide Neck



5.a PRISE D'EMPREINTE « VERROUILLÉE »

Pour Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN



Art. n° 048.070V4



Art. n° 048.017V4



Art. n° 048.124



Art. n° 048.095



Art. n° 048.013

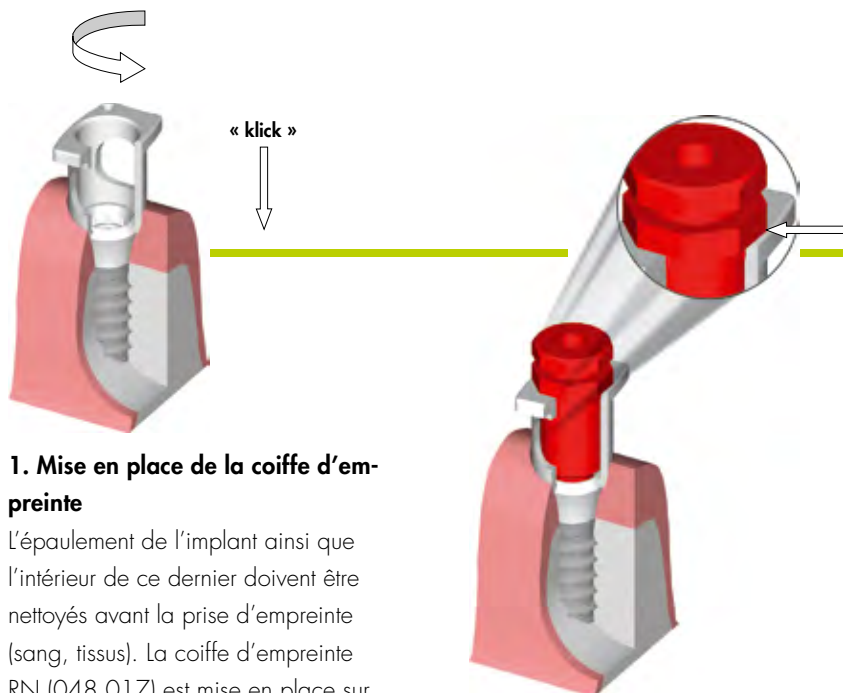


Art. n° 048.171

La méthode de prise d'empreinte est, du point de vue de la manipulation, identique pour les Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN et 6,5 mm WN.

Toutes les pièces du système de transfert sont fournies à l'état non stérile. La désinfection des pièces peut au besoin être réalisée à l'aide de produits de désinfection usuels pour produits en matière plastique (respecter les directives indiquées par le fabricant !).

Attention : Les pièces en matière plastique sont destinées à un usage unique. Elles ne doivent pas être stérilisées. Afin d'éviter une détérioration (perte d'élasticité, friabilité) des pièces en matière plastique, il faut les protéger de rayonnements trop intenses de lumière et de chaleur.



1. Mise en place de la coiffe d'empreinte

L'épaulement de l'implant ainsi que l'intérieur de ce dernier doivent être nettoyés avant la prise d'empreinte (sang, tissus). La coiffe d'empreinte RN (048.017) est mise en place sur l'épaulement jusqu'à ce qu'elle soit bien verrouillée sur cet épaulement. L'assise correcte de la coiffe d'empreinte est vérifiée par l'application d'un léger mouvement de rotation. Si l'assise est correcte, la coiffe se laisse tourner sur l'implant.

Important : Afin d'éviter une erreur lors de la prise d'empreinte, s'assurer que l'épaulement ainsi que la surface d'ajustage de la coiffe ne sont pas endommagés.

2. Mise en place du cylindre de positionnement

L'octogone du cylindre de positionnement RN synOcta® doit être orienté correctement par rapport à l'implant et introduit dans la coiffe d'empreinte jusqu'en butée.



3. Prise d'empreinte

L'empreinte est réalisée avec des produits élastomères pour empreintes (vinyl-polysiloxane ou caoutchouc polyéther).

Important : En raison de sa faible résistance au déchirement, un hydrocolloïde n'est pas indiqué pour cet usage.

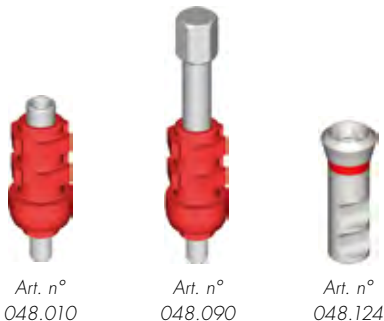
5.b PRISE D'EMPREINTE « VISSÉE »

La méthode de prise d'empreinte « vissée » est, du point de vue de la manipulation, identique pour les Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN et 6,5 mm WN.

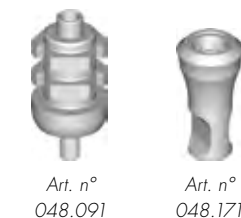
Un porte-empreinte individuel perforé est nécessaire pour ce type de prise d'empreinte.

Important : Il faut exclusivement utiliser la vis intégrée ! La surface d'ajustage marginal de la coiffe ainsi que l'octogone interne ne doivent pas être endommagés. C'est pour cette raison que les coiffes d'empreinte sont prévues pour un usage unique.

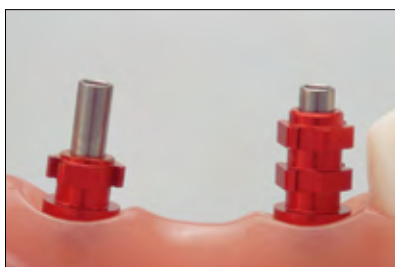
Pour Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN



Pour Ø d'épaulement de l'implant 6,5 mm WN



A) Mise en place de la coiffe d'empreinte



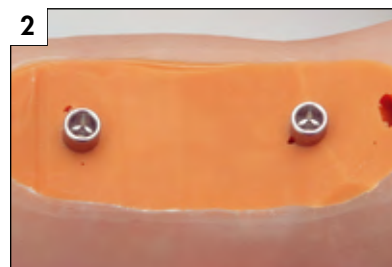
L'épaulement de l'implant ainsi que l'intérieur de ce dernier doivent être nettoyés avant la prise d'empreinte (sang, tissus). La coiffe d'empreinte RN synOcta® (048.010) est mise en place sur l'implant et fixée à l'aide de la vis de positionnement intégrée. Il est très important de veiller au positionnement exact de l'octogone de l'implant avant de serrer la vis.

Option : Si l'espace est suffisant, la prise d'empreinte peut également être effectuée à l'aide d'une coiffe d'empreinte (048.090) à visser RN synOcta® à la main.

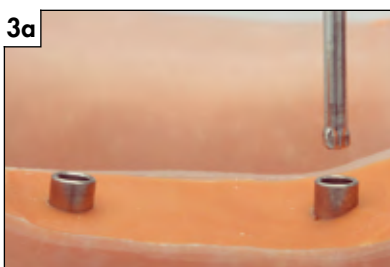
B) Prise d'empreinte



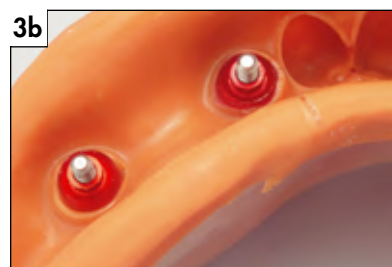
1. Le porte-empreinte individuel (matériau photopolymérisable) est muni de perforations destinées aux vis de positionnement.



2. L'empreinte est réalisée avec des produits élastomères pour empreintes (vinyl polysiloxane ou caoutchouc polyéther).



3. La vis de positionnement est desserrée et l'empreinte est retirée après le durcissement du matériau à empreinte.



Important : En raison de sa faible résistance au déchirement, un hydrocolloïde n'est pas indiqué pour cet usage.

6. ENREGISTREMENT DE L'OCCLUSION

Pour des implants d'épaulement de Ø 4,8 mm RN et 6,5 mm WN



Art. n° 048.940V4



Art. n° 048.941V4

Pour simplifier l'enregistrement de l'occlusion après la prise d'empreinte, des aides à l'enregistrement de l'occlusion de 8,0 mm de haut (048.940V4) et 12,0 mm (048.941V4) en plastique sont disponibles. Leur diamètre est de 5,0 mm. Les aides présentent un méplat latéral qui permet le repositionnement sur le modèle en plâtre.



1. Les composants sont équipés d'un mécanisme qui les maintient dans la configuration interne de l'implant.

Important : Lors de la manipulation de ces éléments, ne pas utiliser de système d'aspiration !



2. Pour garantir le bon repositionnement entre la phase en bouche et la phase sur le modèle en plâtre, du matériau d'enregistrement en quantité suffisante doit être utilisé au niveau occlusal et au niveau du méplat des aides d'enregistrement.



3. Pour le transfert de l'occlusion, les aides d'enregistrement sont ensuite placées sur les analogues d'implant du modèle, la cire d'occlusion est fixée et les modèles sont montés en articulateur.



Remarque : Les aides d'enregistrement ne doivent pas être réalisées en bouche. Si en raison d'un manque de place, elles doivent être raccourcies, il est important de noter que le méplat ne doit pas être éliminé par meulage.



7. RESTAURATION PROVISOIRE

Les implants peuvent recevoir des couronnes ou des bridges provisoires jusqu'à ce que la superstructure définitive soit confectionnée. Deux variantes sont possibles:

1. Restauration avec la partie secondaire provisoire RN synOcta® Meso

Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN



Art. n° 048.668

Partie secondaire provisoire
RN synOcta® Meso, couronne vis in-
cluse*.

**vis disponible séparément comme pièce de
rechange sous la art. n°. 048.356.*

La restauration provisoire avec la partie secondaire provisoire RN synOcta® Meso est spécialement adaptée au conditionnement des tissus mous dans la zone frontale esthétique. Le revêtement en résine sur la partie secondaire provisoire peut être facilement réalisé par le praticien dans son cabinet dentaire. La partie secondaire provisoire RN synOcta® Meso se compose d'une partie secondaire polymère renforcée avec une infrastructure de liaison en titane recouvrant l'épaulement de l'implant. Elle est directement mise en place sur l'implant ou sur l'implant de manipulation et est fixée avec la vis correspondante.

Confection au cabinet dentaire :

La partie secondaire provisoire est adaptée individuellement à chaque situation buccale. Pour dévisser simplement la vis de base, l'ouverture occlusale est obturée avec du coton ou de la cire.



Conseil : De nouvelles fraises à dents étagées ou des heatless wheels sont particulièrement adaptées au traitement de la partie secondaire provisoire.

Important : Régler en conséquence la vitesse de fraisage (nombre de tours peu élevé et faible pression uniquement) pour éviter d'étaler le polymère.

Pour obtenir une adhérence optimale du revêtement provisoire, il est recommandé d'incorporer des rétentions dans la résine ou de sabler cette dernière (pour ce faire, recouvrir octogone et épaulement !).

La restauration dentaire provisoire est fabriquée conformément aux techniques standard comme suit :

A) Revêtement direct au moyen de la technique d'emboutissage de feuilles



1. Comme lors de la fabrication traditionnelle d'un provisoire, des moules strip crown peuvent également être remplis de résine et mis en place.



2. À la suite du mordu du patient, les excédents sont supprimés. Des travaux de finition et de polissage sont effectués après durcissement de la couronne. Le canal de vis occlusal est ensuite rouvert.

B) Scellement provisoire d'une couronne préfabriquée



3. Confection d'une couronne en résine sur la partie secondaire provisoire modifiée en technique standard.



Nous préconisons un couple de serrage compris entre 15 et 35 Ncm lors de la mise en place des parties secondaires provisoires.

Important : La partie secondaire provisoire RN synOcta® Meso ne doit pas être laissée en place plus de 6 mois et la restauration doit être en sous-occlusion afin de réduire l'action des forces latérales.

2. Restauration à l'aide de structures pour provisoires synOcta® (pour RN et WN)

Ø d'épaulement de
l'implant 4,8 mm RN



Art. n° 048.651 •

Art. n° 048.650 ••

Ø d'épaulement de
l'implant 6,5 mm WN



Art. n° 048.233 •

Art. n° 048.234 ••

- couronne
- bridge

La réalisation d'une restauration provisoire est, du point de vue de la manipulation, identique pour les Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN et 6,5 mm WN.

Cette protection provisoire peut être réalisée soit directement au cabinet par le chirurgien-dentiste, soit au laboratoire par le technicien. Les structures pour provisoires synOcta® sont en titane et sont mises en place et fixées à l'aide de la vis intégrée directement sur l'implant ou l'implant de manipulation.

Confection au cabinet dentaire :

Les structures sont raccourcies au-dessous du plan occlusal et les ouvertures occlusales sont obturées avec de la cire ou du coton. Pour éviter que le titane transparaisse à travers la résine, il est conseillé d'appliquer de l'opacifiant sur les structures avant le revêtement.

La restauration provisoire est réalisée selon les techniques standard traditionnelles. Par exemple, la feuille formée sous vide ou, comme pour la réalisation traditionnelle de restaurations provisoires, avec des moules pour couronnes remplis de résine et placés sur les structures. À la suite du mordure du patient, les excédents sont supprimés. Des travaux de finition et de polissage sont effectués après durcissement de la couronne/bridge. Le canal de vis occlusal est ensuite rouvert.



Confection au laboratoire :

Le recouvrement esthétique des parties secondaires peut être réalisé en utilisant des dents de résine surmoulées ou par modelage direct. Cette variante est particulièrement bien adaptée lorsqu'une clé en silicone réalisée sur le wax-up, est à disposition. Pour améliorer l'adhésion de la résine sur les structures pour provisoires en titane, celles-ci sont traitées au silane. Pour éviter que le titane transparaisse à travers la résine, il est conseillé d'appliquer de l'opacifiant sur les structures avant le revêtement. La confection de la restauration provisoire se fait à l'aide de résine de recouvrement. Il est recommandé d'intégrer un renforcement métallique entre les structures pour la réalisation de bridges.



Important : Les structures en titane pour provisoires ne peuvent pas être utilisées pour la technique de la coulée de raccord ou surcoulée.

Nous préconisons un couple de serrage compris entre 15 et 35 Ncm lors de la mise en place des structures.

Important : Les parties secondaires synOcta® ne doivent pas être laissées en place plus de 6 mois et la restauration doit être en sous-occlusion afin de réduire l'action des forces latérales.

8. FABRICATION DU MODÈLE

Implants de manipulation pour :

Pour Ø d'épaulement de l'implant
4,8 mm RN



Art. n° 048.124

Pour Ø d'épaulement de l'implant
6,5 mm WN



Art. n° 048.171

La fabrication du modèle est, du point de vue de la manipulation, identique pour les Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm et 6,5 mm.

CODE COULEUR

Prise d'empreinte RN synOcta® pour implant Ø d'épaulement

4,8 mm = **rouge**

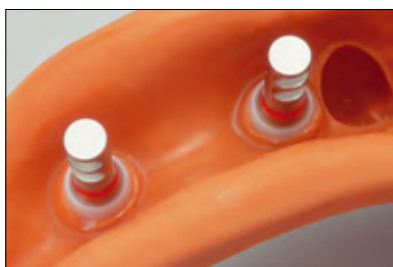
Prise d'empreinte WN synOcta® pour implant Ø d'épaulement

6,5 mm = **blanc**

Important : Pour éviter les inexactitudes lors de la prise d'empreinte, il faut que l'implant de manipulation des deux versions soit exactement relié à l'octogone des éléments de prise d'empreinte (avant le verrouillage ou le vissage).

La version « verrouillée » :

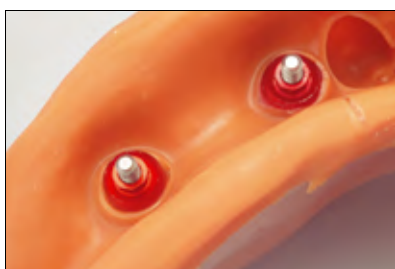
Au laboratoire, l'implant de manipulation RN synOcta® (048.124) est replacé dans l'empreinte, l'épaulement doit se verrouiller de façon nettement perceptible. Le cylindre de positionnement RN synOcta® rouge indique au technicien que c'est l'implant de manipulation RN synOcta® avec la ligne qui doit être utilisé.



La version « vissée » :

L'implant de manipulation RN synOcta® est vissé dans l'empreinte avec la vis de positionnement intégrée. Le cylindre de positionnement RN synOcta® rouge indique au technicien que c'est l'implant de manipulation RN synOcta® avec la ligne rouge qui doit être utilisé.

Important : Lors du serrage de la vis, l'implant de manipulation doit être maintenu fermement au niveau de sa partie rétentricice afin d'empêcher une rotation de la coiffe. Ceci est particulièrement important pour une coiffe raccourcie.



Fabrication du modèle de travail



Confection du modèle de travail de manière habituelle avec du plâtre dur spécial, type 4.

Conseil : Pour la bonne configuration des contours cervicaux de la couronne, il faudrait toujours travailler en se servant d'un masque gingival. Ceci est indispensable pour les restaurations qui se situent dans une région où l'esthétique prime et lorsque les bords de la couronne sont en situation sous-gingivale.

9. PLANIFICATION AVEC LE KIT DE PLANIFICATION PROTHÉTIQUE

Utilisation prévue

- Planification intra-orale et extra-orale de la restauration prothétique

Caractéristiques

Simple

- Parties secondaires PLAN codées par couleur et facilement identifiables
- Set PLAN complet contenant toutes les parties secondaires PLAN clairement rangées

Fiable

- La bonne assise des parties secondaires PLAN est vérifiée par la réponse univoque de la connexion prothétique
- Les parties secondaires PLAN sont fabriquées en matériau polymère stérilisable

Remarque: Après une utilisation intra-orale, nettoyer et stériliser les parties secondaires PLAN en autoclave. Ne pas stériliser la cassette ou ses inserts. Remplacer les parties secondaires PLAN non fonctionnelles.

Sélection du set de parties secondaires PLAN/de la partie secondaire PLAN

Soft Tissue Level

Le set PLAN Straumann® Soft Tissue Level (048.904) permet une planification optimale de la restauration en bouche et sur le modèle. Il offre au chirurgien dentiste et au prothésiste dentaire une plus grande souplesse de coopération pour la planification et réduit la quantité de parties secondaires en stock.

Ce set contient toutes les parties secondaires en plastique pour les restaurations par couronnes et bridges qui peuvent être placées sur l'implant de manipulation afin de vérifier la hauteur, l'axe général et l'axe de la vis.

On peut ainsi facilement déterminer quelle partie secondaire angulée (type A ou B) s'adapte le mieux.



Partie secondaire PLAN RN synOcta® pour Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm



Art. n°
048.929



Art. n°
048.921



Art. n°
048.916



Art. n°
048.917



Art. n°
048.918



Art. n°
048.919



Art. n°
048.922



Art. n°
048.923



Art. n°
048.924



Art. n°
048.925



Art. n°
048.930

CODE COULEUR

Partie secondaire PLAN RN
synOcta® pour Ø d'épaulement
d'implant 4,8 mm = **rouge**

Partie secondaire PLAN WN synOcta® pour Ø d'épaulement d'implant 6,5 mm



Art. n°
048.931



Art. n°
048.933



Art. n°
048.934



Art. n°
048.932

CODE COULEUR

Partie secondaire PLAN WN
synOcta® pour Ø d'épaulement
d'implant 6,5 mm = **gris**

A) Sélection de la partie secondaire adéquate

Ouvrir le set PLAN. Utiliser une paire de pinces ou le tournevis SCS pour transférer les parties secondaires de la bouche au modèle ou vice versa.

En cas d'usage intra-oral, prendre les précautions nécessaires pour prévenir l'aspiration des composants.

Placer la partie secondaire PLAN sur l'implant (utilisation intra-orale) ou sur l'analogue d'implant (utilisation extra-orale). Cette étape permettra de vérifier les dimensions (les anneaux sur les parties secondaires PLAN indiquent la hauteur gingivale), l'alignement axial et l'axe de la vis de la restauration potentielle.



B) Commande de la partie secondaire de stock

Une fois la partie secondaire PLAN offrant la meilleure adaptation sélectionnée, on commande la partie secondaire de stock correspondante en utilisant le tableau de correspondance figurant sur la carte jointe au set PLAN.



Nettoyage et stérilisation des parties secondaires PLAN

Nettoyer soigneusement les parties secondaires PLAN en les rinçant à l'eau ou en les passant à l'éthanol après toute utilisation intra-orale. Après le nettoyage, stériliser les parties secondaires PLAN en autoclave pendant 18 minutes à 134 °C. Se référer aux consignes du fabricant de l'autoclave.

Note: Ne pas stériliser les parties secondaires PLAN plus de 20 fois. Ne pas stériliser les parties secondaires PLAN aux rayons gamma. Ne pas stériliser la cassette ou ses composants.

10.a synOcta® 1.5 VISSÉE

Parties secondaires pour couronnes et bridges à vissage transocclusal

Implant Ø d'épaulement 4,8 mm RN

Implant Ø d'épaulement 6,5 mm WN



Art. n° 048.601



Art. n° 048.603

A) Réalisation de la superstructure

Mise en place de la partie secondaire

La partie secondaire d'origine est placée sur l'implant de manipulation et orientée dans l'octogone.

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.

Serrer la vis à la main en utilisant le tournevis SCS.



B) Réalisation de l'infrastructure prothétique

Variante 1 : Coiffes en or synOcta® pour la technique de la coulée de raccord

Les coiffes en or RN sont constituées d'alliage inoxydable à point de fusion élevé (Ceramicor ; Au 60 %, Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %; intervalle de fusion 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F). La pièce auxiliaire de modelage (en résine calcinable) est déjà en place sur ces coiffes. Si nécessaire, la partie auxiliaire de modelage peut être raccourcie.

Conseil : Ne jamais couler sans partie auxiliaire de modelage, sinon l'alliage céramo-métallique Vita ne coulera pas ou trop peu au bord supérieur de la coiffe (assise de la vis) : risque de fêlure de la céramique en raison de différences de coefficients de dilatation thermique. La partie auxiliaire de modelage assure en outre une obturation propre aux arêtes vives du canal de la vis.



Art. n° 048.632
Coiffe en or RN synOcta®
sans octogone interne pour
bridge, pour 048.601



Art. n° 048.633
Coiffe en or RN synOcta®
avec octogone interne pour
couronne, pour 048.601



Art. n° 048.638
Coiffe en or WN
synOcta®, bridge,
pour 048.603 (partie
auxiliaire de modelage
incluse)



Art. n° 048.639
Coiffe en or WN
synOcta®, couronne,
pour 048.603 (partie
auxiliaire de modelage
incluse)



1. La coiffe sélectionnée (or ou résine) est mise en place et fixée par vissage à l'aide d'une vis occlusale SCS ou d'une vis de positionnement SCS. Selon le cas, la pièce auxiliaire de modelage, la coiffe en résine et/ ou la vis de positionnement doivent être raccourcies jusqu'au niveau du plan occlusal.



2. Ensuite, l'armature est modelée selon la manière habituelle en respectant les règles de la technique des incrustations (résine/céramique). Une clé prise sur le wax-up sert à contrôler l'architecture de l'armature.
Le modelage est effectué en forme de dent réduite.
Les couronnes sont réduites à la taille de prémolaires afin de réduire les charges non axiales et d'éviter l'accumulation de plaque en raison de contours exagérés.



3. Lors du modelage de l'armature sur les coiffes en or, il faut veiller à ce que la coiffe soit recouverte de cire aux endroits devant recevoir plus tard de la céramique par cuisson (min. 0,7 mm). Étant donné que la coiffe en or est constituée d'un alliage inoxydable, il n'est pas possible de cuire directement sur cet alliage (pas de formation d'oxyde de liaison).

Important : Ne pas enduire la très fine zone d'ajustage des coiffes avec de la cire ! L'emploi de mélanges de revêtements pour le procédé de chauffage ultrarapide (revêtement Speed) n'est pas recommandé. Ne pas utiliser de produits tensioactifs pour cire.

Conseil : Il est recommandé de nettoyer la fine zone d'ajustage à l'aide d'un coton-tige (trempé dans l'alcool) avant la mise en revêtement, car des résidus de cire, même minuscules, peuvent faire déborder l'alliage de coulée sur le bord ou dans la configuration interne de la coiffe.

Variante 2 : Coiffes en résine RN synOcta® pour la technique de la coulée

Les coiffes en résine sont constituées de résine entièrement calcinable. Si nécessaire, elles peuvent être raccourcies.

Remarque : Une pièce coulée n'atteint jamais la perfection d'un élément préfabriqué dont le matériau a d'abord été laminé, étiré et ensuite façonné et qui, grâce à cet usinage, bénéficie d'une grande résistance mécanique.

Important : Lorsque des coiffes en résine sont utilisées, la vis de positionnement ne doit être serrée que modérément. Lors du modelage sur des coiffes en résine, un serrage trop prononcé de la vis sur l'implant de manipulation peut provoquer une déformation de l'assise de la vis ou de l'épaule de 45°. La résine est un matériau élastique !



Art. n° 048.227
Coiffe en résine RN synOcta® sans octogone interne pour bridge, pour 048.601



Art. n° 048.229
Coiffe en résine RN synOcta® avec octogone interne pour couronne, pour 048.601



Art. n° 048.666
Coiffe en résine WN synOcta® sans octogone interne pour bridge, pour 048.603



Art. n° 048.667
Coiffe en résine WN synOcta® avec octogone interne pour couronne, pour 048.603



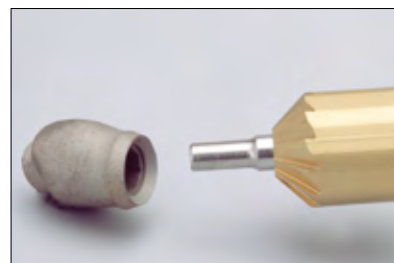
Alésoir pour la variante 2

Pour cela, il vous faut :

- ① Tige de guidage synOcta®, 046.241
- ② Alésoir pour épaule de 45°, 046.243
- ③ Manche, 046.240



En présence de petites perles de coulée au niveau de l'épaule de 45° de la coiffe coulée, cette zone de l'épaule peut être lissée à l'aide d'un alésoir de finition. Pour ce faire, la tige de guidage synOcta® est introduite dans le manche, l'alésoir de finition est fixé sur la tige avant que l'on positionne celui-ci avec soin dans la coiffe coulée. L'épaule de 45° de la coiffe est lissée par un mouvement de rotation lent et régulier de l'alésoir de finition.



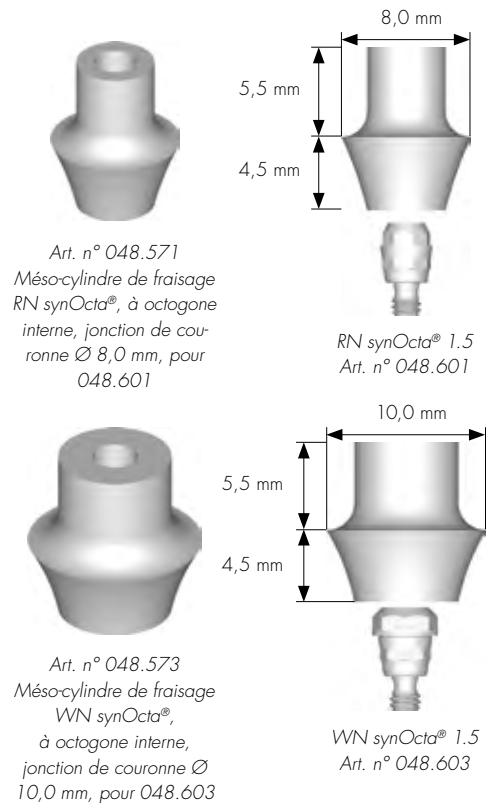
Important : L'alésoir n'est pas équipé d'une butée ! N'enlever du matériau que jusqu'à élimination complète des perles de coulée ! Il est recommandé de travailler avec un microscope stéréoscopique.

En présence de défauts de coulée étendus et d'irrégularités importantes, il n'est plus possible de procéder à une quelconque correction à l'aide de l'alésoir. Dans ce cas, le travail est à refaire.

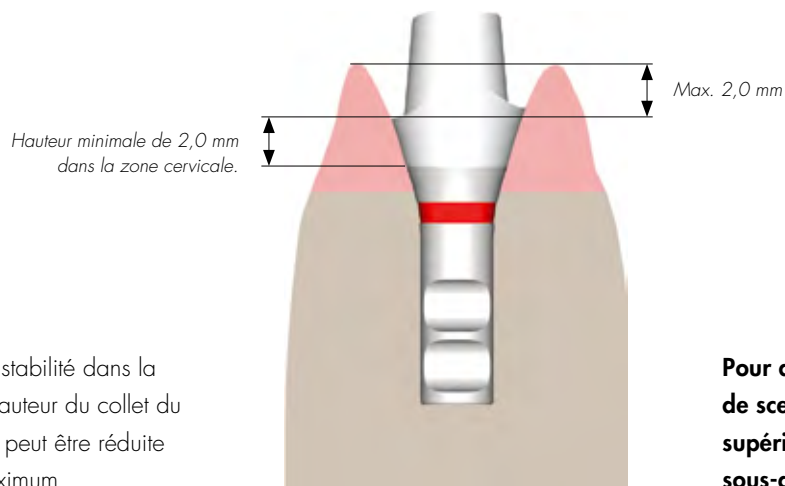
Variante 3 : Méso-cylindre de fraisage synOcta®

Les méso-cylindres de fraisage synOcta® préfabriqués sont en titane et ont été conçus pour les restaurations de couronnes à sceller sur implants, d'une profondeur sous-gingivale supérieure à 3,0 mm. Le cylindre présente un collet haut de 4,5 mm, un diamètre compris entre 8,0 mm et 10,0 mm et peut être meulé individuellement pour obtenir un profil d'émergence optimal (forme anatomique du collet de la dent). Il est pourvu d'un octogone interne pour empêcher toute rotation.

Remarque : Les méso-cylindres de fraisage synOcta® en titane ne peuvent pas être utilisés pour le montage direct de la céramique avec des céramiques en titane.



1. L'usinage du cylindre de fraisage est réalisé par le prothésiste dentaire sur le modèle de travail.



Pour des raisons de stabilité dans la zone cervicale, la hauteur du collet du cylindre de fraisage peut être réduite jusqu'à 2,0 mm maximum.

Pour des raisons d'hygiène, la limite de scellement ne doit pas être supérieure à 2,0 mm dans la zone sous-gingivale.



2. Cette opération est suivie de la fabrication de la superstructure sur le cylindre de fraisage modifié.



3. Le méso-cylindre de fraisage RN synOcta® est fixé sur RN synOcta® 1.5 au moyen d'une vis occlusale SCS (048.350V4) serrée selon un couple de **15 Ncm**.

C) Mise en place du travail définitif

La livraison au chirurgien-dentiste s'effectue avec la partie secondaire d'origine présente sur le modèle.

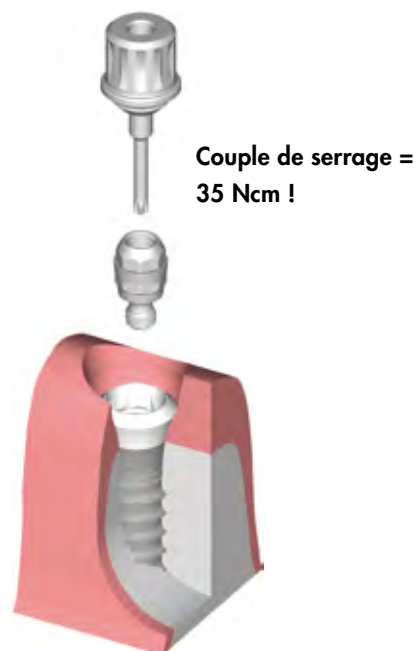
Dépose de la coiffe de guérison ou de la restauration provisoire. L'intérieur de l'implant est soigneusement nettoyé et séché.

La superstructure est déposée du modèle et la partie secondaire dévissée de l'implant de manipulation.

La partie secondaire vissée RN synOcta® 1.5 nettoyée (RN et VVN) est mise en place **sans** ciment dans l'octogone interne. La vis basale est serrée à l'aide du tournevis SCS, de la clé à cliquet (046.119) et du dispositif dynamométrique (046.049).

Nous préconisons une **valeur de 35 Ncm** comme couple de serrage lors de la mise en place des parties secondaires.

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.



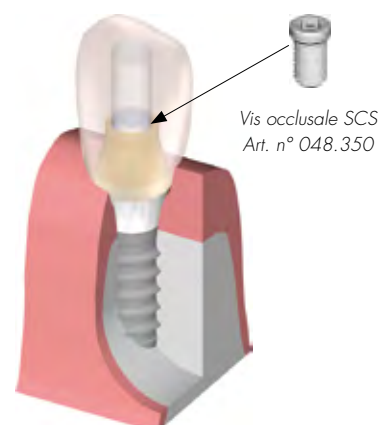
La **superstructure** est vissée sur le RN synOcta® 1.5 vissé avec un couple de **15 Ncm**. Pour le vissage de la superstructure, deux variantes sont possibles :



Variante 1 : Vissage avec vis occlusale SCS :

Dans cette variante, la tête de vis est recouverte d'un peu de cire ou de gutta-percha. Le canal de la vis est ensuite rebouché (avec du composite, par exemple).

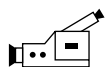
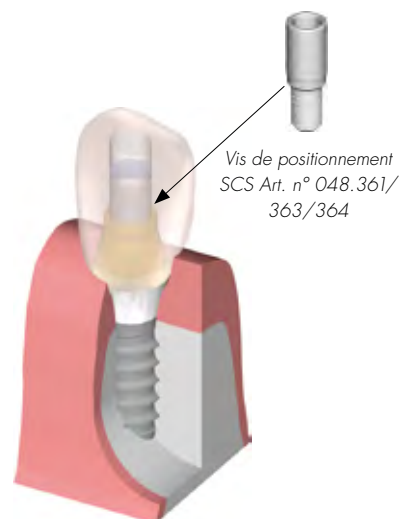
Couple de serrage = 15 Ncm !



Variante 2 : Vissage avec vis de positionnement SCS :

Pour cette variante, la vis de positionnement SCS est raccourcie en bouche à hauteur du plan occlusal.

Couple de serrage = 15 Ncm !



Voir également le DVD « Straumann® Dental Implant System - Prothétique », Art. n° 150.538.

Restauration de dent unitaire vissée avec RN synOcta® 1.5 partie secondaire vissée.

10.b synOcta® SCÉLÉE

Parties secondaires pour couronnes et bridges scellés

Implant Ø d'épaulement 4,8 mm RN



Art. n° 048.605

Implant Ø d'épaulement 6,5 mm WN



Art. n° 048.606

Au cas où une solution vissée serait contre-indiquée, le prothésiste dentaire est à même de réaliser une superstructure scellée en choisissant d'utiliser directement cette partie secondaire sans que le dentiste soit obligé de procéder à une nouvelle prise d'empreinte. Des réalisations de bridges scellés sont possibles avec des diamètres d'épaulement d'implant de 4,8 mm RN et de 6,5 mm WN. Il est possible de raccourcir, en fonction des cas, de 2,0 mm au maximum la partie secondaire sur le maître-modèle.

A) Réalisation de la superstructure

La partie secondaire est positionnée, puis vissée dans l'octogone de l'implant de manipulation synOcta® à l'aide d'un tournevis SCS.

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de server la vis.

Server la vis à la main en utilisant le tournevis SCS.



B) Réalisation de l'infrastructure prothétique



1. La partie secondaire peut être raccourcie au maximum de 2,0 mm au cas où la surface occlusale serait trop étroite.

Important : Pour des raisons de stabilité, la partie secondaire ne peut être travaillée latéralement, elle ne peut être raccourcie qu'au niveau occlusal.



2. La mise à disposition de coiffes en résine préfabriquées RN synOcta® pour la référence 048.605 facilite la tâche du prothésiste dentaire. Les coiffes en résine sont constituées de résine entièrement calcifiable.

Les coiffes en résine sont équipées d'un clip dans la région cervicale, ce qui permet une meilleure fixation sur l'implant de manipulation RN synOcta®. Il faut à nouveau retirer le clip après la coulée.



3. Il est également possible de raccourcir les coiffes en résine. Elles sont raccourcies à la même hauteur que la partie secondaire.

L'ouverture occlusale est obturée provisoirement avant le moulage avec de la cire ou de la résine.

Le moulage à la cire se fait alors directement sur la coiffe en résine.



Art. n° 048.662 Coiffe en résine RN synOcta®, bridge, pour 048.605, sans octogone interne



Art. n° 048.663 Coiffe en résine RN synOcta®, couronne, pour 048.605, avec octogone interne



Art. n° 048.243 Coiffe en résine WN synOcta® avec octogone interne pour couronne, pour 048.606



Art. n° 048.244 Coiffe en résine WN synOcta® sans octogone interne, pour bridge, pour 048.606



4. On procède ensuite à l'insertion de l'armature (voir aussi pages 58 et 59). La substance de la partie insérée doit être compatible avec l'alliage de coulée utilisé (se conformer aux indications et aux recommandations du fabricant).

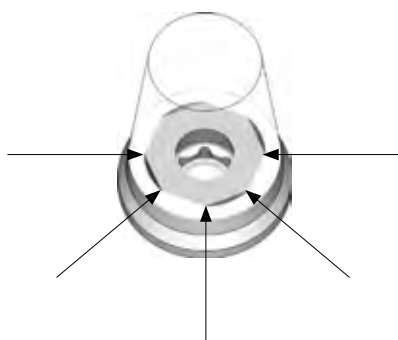
Important : Les substances calcinables ont la propriété de gonfler lors de la calcination. C'est la raison pour laquelle il est important de recouvrir entièrement de cire la coiffe en résine. La cire se dégage tout d'abord et crée ainsi, lors de la calcination dans le four à moufle, suffisamment d'espace de gonflement. Il est impératif de maintenir un minimum de 0,3 mm d'épaisseur de cire dans la zone marginale (ne pas procéder au moulage sur le bord du ressort). Si le moulage de cire est insuffisant au niveau du bord de la coiffe, le cône situé dans la partie interne de la coiffe insérée risque de se briser sous l'effet du gonflement de la résine dans la moufle et de fausser ainsi la coulée.



Alésoir

5. Il est également possible de retirer le clip à l'aide de l'alésoir ou d'un polissoir en caoutchouc sous microscope.

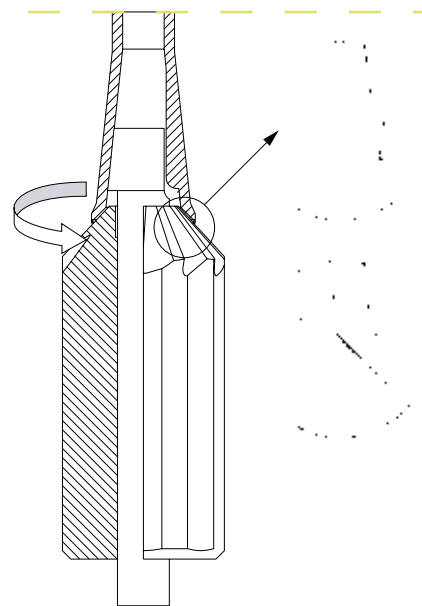
Important : Il faut impérativement retirer le clip après la coulée. Sinon, il est impossible de positionner exactement la réalisation sur les implants de manipulation et sur les implants.



Conseil : Les coins de la configuration interne ne doivent pas être meulés lors du façonnage de la coiffe coulée, car cela provoquerait des mouvements de rotation de la coiffe sur la partie secondaire.



6. La réalisation est désormais prête pour le processus habituel de revêtement. Les matériaux de revêtement doivent être parfaitement compatibles avec l'alliage utilisé. (Se conformer aux indications et recommandations du fabricant).



Important : L'alésoir n'est pas équipé d'une butée ! Le processus de nettoyage (d'érosion) doit prendre fin dès la disparition totale du clip. Il est recommandé de travailler avec un microscope stéréoscopique.

Pour cela, il vous faut :

- ① Tige de guidage synOcta®, 046.246 pour RN ou tige de guidage synOcta®, 046.247 pour VVN
- ② Alésoir pour épaulement de 45°, 046.243
- ③ Manche, 046.240



C) Parties de transmission



Art. n° 048.059V4,
pour 048.605, RN



Art. n° 048.054V4,
pour 048.606, WN

Pour assurer la transmission correcte de la position de la partie secondaire scellée synOcta® du modèle au patient, on peut confectionner un index individuel sur le modèle à l'aide d'une partie de transmission et de plastique. La partie de transmission est simplement placée sur la partie secondaire se trouvant dans le modèle. Pour les couronnes isolées, l'index de sécurisation de la position vient s'appuyer sur les dents voisines. Pour les bridges, les parties secondaires sont solidarisées par blocage.



Important : La tête de la vis occlusale ne doit pas être recouverte de résine. Il faut veiller à ce qu'aucune résine ne pénètre dans la partie interne de la partie secondaire. Il serait impossible de desserrer la vis intégrée dans la partie secondaire (vis de mise à niveau) si elle en était recouverte.

D) Mise en place du travail définitif



La livraison au chirurgien-dentiste s'effectue avec la partie secondaire d'origine présente sur le modèle.

Dépose de la coiffe de guérison ou de la restauration provisoire. L'intérieur de l'implant est soigneusement nettoyé et séché.

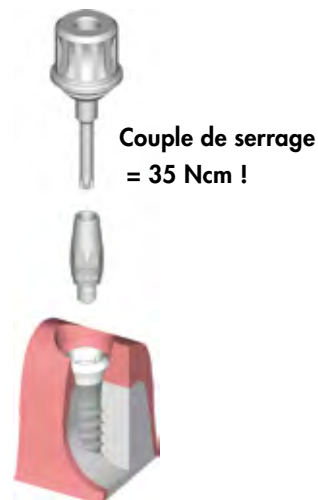
Les vis de la partie secondaire doivent être ensuite retirées du modèle à l'aide du tournevis SCS et la partie de transmission placée dans la bouche du patient. Le transfert peut être effectué à l'aide d'un tournevis.



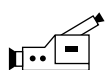
Important : La partie secondaire RN synOcta® nettoyée est mise en place sans ciment dans l'octogone interne.

La vis basale est serrée à l'aide du tournevis SCS, de la clé à cliquet (046.119) et du dispositif dynamométrique (046.049).

Important : La partie secondaire doit être correctement positionnée dans l'octogone de l'implant avant de serrer la vis basale.



Nous préconisons une **valeur de 35 Ncm** comme couple de serrage lors de la mise en place des parties secondaires.



Voir également le DVD « Straumann® Dental Implant System - Prothétique », Art. n° 150.538.

Restaurations de dent unitaire scellées avec le RN et WN synOcta® scellé.

10.c synOcta® ANGULÉE POUR RN

Parties secondaires, angulées à 15° et 20°, pour couronnes et bridges vissés et scellés

Les parties secondaires angulées RN permettent de réaliser des restaurations prothétiques tout en compensant l'axe de l'implant. Grâce aux angles de 15° et 20°, il est possible de déterminer un axe d'insertion convenant à la situation rencontrée et de procéder à la correction nécessaire de l'axe. À l'aide des parties secondaires angulées, il est possible de réaliser des couronnes et des bridges amovo-inamovibles (à visage occlusal) ainsi que des couronnes et bridges scellés.

Important : Les parties secondaires angulées RN ne doivent pas être utilisées avec les implants cylindriques creux angulés à 15°.

En raison de leur construction, les parties secondaires angulées ne doivent ni être retaillées, ni modifiées individuellement.

Les parties secondaires angulées RN synOcta® sont disponibles en versions courtes (048.612/613/617/618) et longues (048.610/611/615/616). La manipulation est identique pour les deux variantes. La différence en hauteur est de 1,0 mm.



15°



20°

Choix de la partie secondaire correcte

Pour les parties secondaires angulées RN synOcta®, 2 types sont disponibles pour chaque angle. Ceci permet de corriger l'axe selon 16 directions différentes (par pas de 22,5°).

Un kit spécial pour plan de traitement « Prothétique » (048.901) est disponible afin de faciliter le choix de la partie secondaire qui convient le mieux).



22,5°

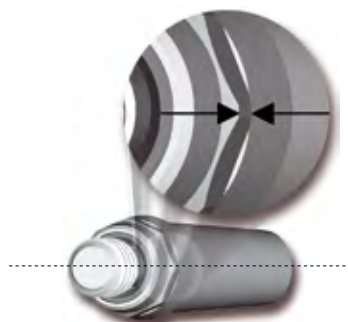
Type A



Art. n° 048.612
15°



Art. n° 048.617
20°



A = angulation en regard de l'arête

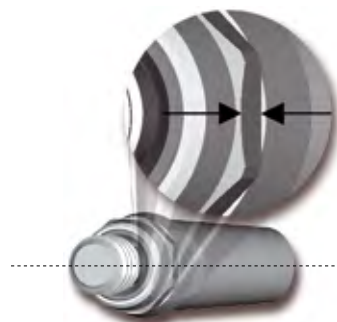
Type B



Art. n° 048.613
15°



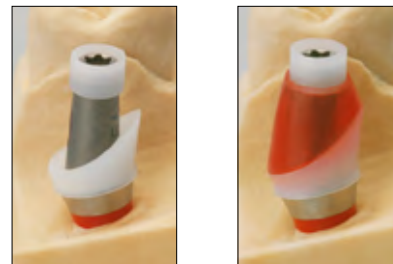
Art. n° 048.618
20°



B = angulation en regard de la surface plane

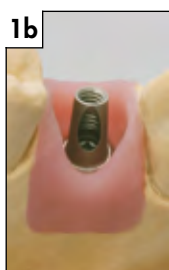
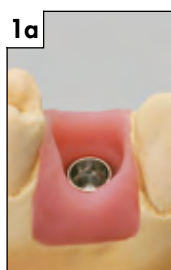
Option : Épaulement en résine pour RN synOcta® angulée, 15° et 20°

Un épaulement en plastique spécial avec clip (048.676) est disponible pour le modelage de l'armature. La partie auxiliaire de modelage est constituée de résine entièrement calcifiable et peut être raccourcie individuellement. L'épaulement est tout simplement placé sur l'épaulement de l'implant de manipulation jusqu'à ce que le clip se verrouille de manière perceptible. Le modelage est effectué au choix dans de la cire ou dans de la résine et est utilisable pour des couronnes et bridges scellés et à vissage transocclusal.



Art. n° 048.676

A-1) Confection d'une couronne unitaire à vissage occlusal



1. Positionner la partie secondaire sur le modèle de travail et serrer la vis de la partie secondaire à la main à l'aide du tournevis SCS.

Important : La partie secondaire doit être mise en place correctement dans l'octogone de l'implant avant de serrer la vis à la main.

Conseil : Nous conseillons, après la sélection de la position correcte, de marquer cette position sur le modèle à l'aide d'un crayon-feutre afin que la position initiale reste identifiable après la dépose de la partie secondaire. Au cours du modelage, l'orifice occlusal doit rester obturé à l'aide d'un matériau facile à éliminer (cire, gutta-percha, résine pour modelage, silicone, par ex.).

Important : Ce bouchon doit être enlevé après le modelage de la couronne !

2. La douille de prolongement en résine (048.670) est fixée sur la partie secondaire à l'aide d'une vis occlusale SCS puis raccourcie au niveau de sa partie occlusale, c'est-à-dire adaptée individuellement. La tête de la vis doit toujours être en dehors du plan occlusal afin d'éviter l'apparition d'un phénomène de rivetage au niveau de la tête de la vis. La douille de prolongement doit toujours être utilisée car elle comporte l'assise pour la vis et sa présence est donc nécessaire pour assurer la fixation par vissage.

3. Ensuite, modelage et coulée de l'armature. Il est absolument impératif d'ébarber, après la coulée, la colle-rette de l'épaulement à l'aide d'un alésoir spécifique et sous microscope (l'infrastructure métallique ne s'ajusterait pas sur le/les pilier(s)). L'incrustation esthétique est réalisée selon les normes anatomiques en tenant compte de la prémolarisation. L'occlusion répond au concept « Freedom in centric » (voir page 63).

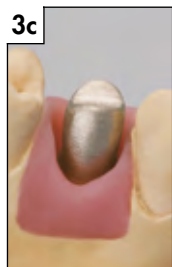
A-2) Confection d'une couronne unitaire à sceller



1. En plus de l'orifice latéral, l'orifice occlusal doit également être bouché (composite, gutta-percha, silicone par ex.).



2. Mise en place de l'épaulement en résine avec le clip (048.676) pour RN synOcta® angulée, 15° et 20°.



3. Ensuite, modelage et coulée de l'armature. L'incrustation esthétique est réalisée selon les normes anatomiques en tenant compte de la prémolarisation.

L'occlusion répond au concept « Freedom in centric » (voir page 63).

Important : Avant de livrer la réalisation au chirurgien-dentiste, il faut libérer totalement les orifices latéral et occlusal de vissage et nettoyer la partie secondaire.

B) Parties de transmission



Art. n° 048.000V4,
pour partie secon-
daire RN synOcta®
angulée, courte,
Art. n° 048.612/
613/617/618



Art. n° 048.002V4,
pour partie secon-
daire RN synOcta®
angulée, longue,
Art. n° 048.610/
611/615/616

Pour s'assurer que la partie secondaire angulée RN synOcta® reste correctement positionnée au cours du transfert modèle-patient, on peut utiliser une partie de transmission (048.002V4).

Elle est en résine et polymérisable.

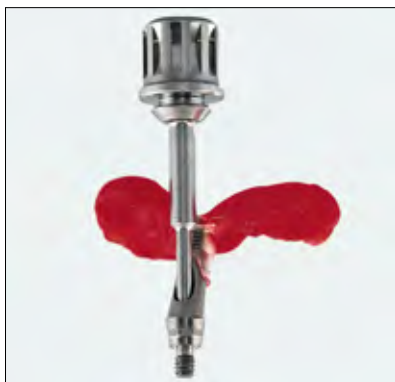


La partie de transmission est placée sur la partie secondaire angulée RN synOcta® et fixée à l'aide de la vis occlusale SCS (048.350).



Réalisation d'un index en résine. Dans le cas d'un bridge, les parties de transmission peuvent s'enchevêtrer. Il n'est alors pas nécessaire de s'appuyer sur les dents voisines. Si la surface est trop étroite, il est possible de raccourcir les rétentions de la partie de transmission.

C) Mise en place du travail définitif



La livraison au chirurgien-dentiste s'effectue avec la partie secondaire d'origine présente sur le modèle. La partie secondaire doit être retirée du modèle à l'aide d'un tournevis SCS. La partie secondaire sera ensuite placée dans la bouche du patient à l'aide de la partie de transmission. Pour finir, retirer la partie de transmission et insérer la superstructure.

Important : La partie secondaire nettoyée est mise en place sans ciment dans l'octogone interne.



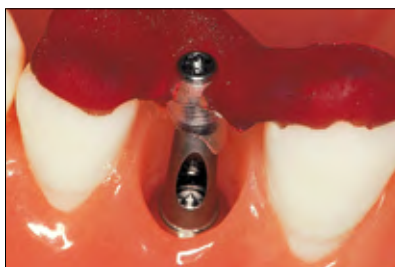
La vis basale est serrée à l'aide du tournevis SCS, de la clé à cliquet (046.119) et du dispositif dynamométrique (046.049).

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.

Nous préconisons une **valeur de 35 Ncm** comme couple de serrage lors de la mise en place des parties secondaires.

La **couronne** est fixée à l'aide d'une vis occlusale SCS ou d'une vis de positionnement, raccourcie jusqu'au niveau occlusal et serrée avec un couple de **15 Ncm**.

Important : Si la superstructure est scellée, les orifices latéral et occlusal doivent à nouveau être obturés à l'aide de cire ou de gutta-percha.



10.d synOcta® ANGULÉE POUR WN

Partie secondaire, angulée à 15°, pour couronnes et bridges scellés



15°

Art. n° 048.608

La partie secondaire WN synOcta®, angulée à 15°, permet les restaurations prothétiques tout en compensant l'axe de l'implant. À l'aide des parties secondaires angulées, il est possible de réaliser des couronnes et bridges scellés.

Choix de la partie secondaire correcte

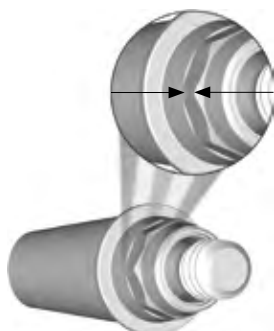
Pour les parties secondaires angulées WN synOcta®, 2 types sont disponibles. Ceci permet de corriger l'axe selon 16 directions différentes (par pas de 22,5°). Un kit spécial pour « plan de traitement prothétique » (048.901) est disponible afin de faciliter le choix de la partie secondaire qui convient le mieux.



Type A



Art. n° 048.608

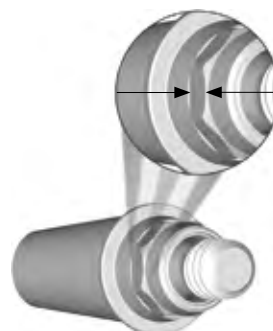


A = angulation en regard de l'arête

Type B

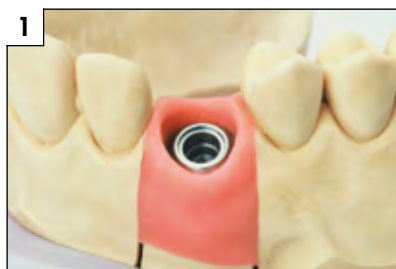


Art. n° 048.609



B = angulation en regard de la surface plane

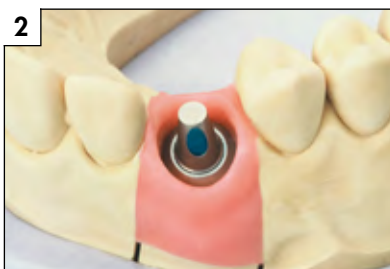
A) Confection d'une couronne unitaire à sceller



1. Positionner la partie secondaire sur le modèle de travail et serrer la vis basale à l'aide du tournevis SCS.

Important : La partie secondaire doit être mise en position dans l'octogone avant de serrer la vis.

Conseil : Nous conseillons, après la sélection de la position correcte, de marquer cette position sur le modèle à l'aide d'un crayon-feutre afin que la position initiale reste identifiable après la dépose de la partie secondaire.



2. Au cours du modelage, l'orifice latéral doit rester obturé à l'aide d'un matériau facile à éliminer (cire, gutta-percha, résine pour modelage, silicone, par ex.).

Important : Ce bouchon doit être enlevé après le modelage de la couronne !



Art. n° 048.678

Option : Épaulement en résine WN pour WN synOcta®, angulé à 15°

Un épaulement en plastique spécial avec clip (048.678) est disponible pour le modelage de l'armature. La partie auxiliaire de modelage est constituée de résine entièrement calcifiable et peut être raccourcie individuellement.



3. L'épaulement est tout simplement placé sur l'épaulement de l'implant de manipulation WN jusqu'à ce que le clip se verrouille de manière perceptible



4. Le modelage est effectué au choix dans de la cire ou dans de la résine et est utilisable pour des couronnes et bridges scellés.



5. On effectue ensuite la coulée de l'armature. Il est absolument impératif d'ébarber, après la coulée, la collerette de l'épaulement à l'aide d'un alésoir spécifique et sous microscope (l'infrastructure métallique ne s'ajusterait pas sur le/les pilier(s)).

Important : Avant de livrer la réalisation au chirurgien-dentiste, il faut libérer totalement l'orifice latéral de vissage et nettoyer la partie secondaire.

B) Partie de transmission



Art. n° 048.032

Pour s'assurer que la partie secondaire angulée WN synOcta® reste correctement positionnée au cours du transfert modèle-patient, on peut utiliser une partie de transmission (048.032). Elle est en résine et polymérisable.



La partie de transmission est placée sur la partie secondaire.



Réalisation d'un index en résine. Dans le cas d'un bridge, les parties de transmission peuvent s'enchevêtrer. Il n'est alors pas nécessaire de s'appuyer sur les dents voisines.

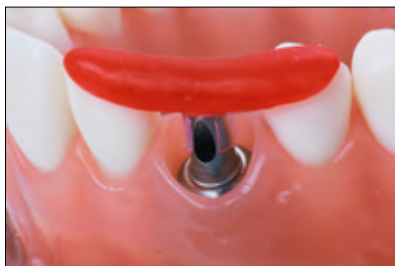
Si la surface est trop étroite, il est possible de raccourcir les rétentions de la partie de transmission.

C) Mise en place du travail définitif



La livraison au chirurgien-dentiste s'effectue avec la partie secondaire d'origine présente sur le modèle. La partie secondaire WN synOcta® angulée doit être retirée du modèle à l'aide d'un tournevis SCS. La partie secondaire sera ensuite placée dans la bouche du patient à l'aide de la partie de transmission. Pour finir, retirer la partie de transmission et insérer la superstructure.

Important : La partie secondaire nettoyée est mise en place sans ciment dans l'octogone interne.

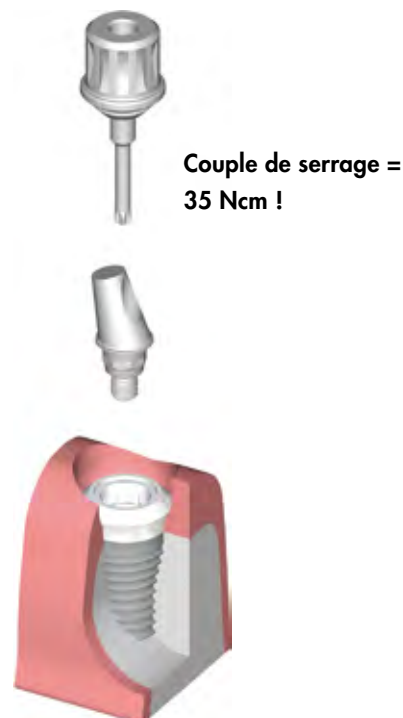


La vis basale est serrée à l'aide du tournevis SCS, de la clé à cliquet (046.119) et du dispositif dynamométrique (046.049).

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.

Nous préconisons une **valeur de 35 Ncm** comme couple de serrage lors de la mise en place des parties secondaires.

Important : Avant de sceller la superstructure, il convient d'obturer à nouveau l'orifice latéral à l'aide de cire ou de gutta-percha.



10.e synOcta® TRANSVERSAL (TS POUR RN)

Partie secondaire pour couronnes et bridges vissés transversal



Art. n° 048.620

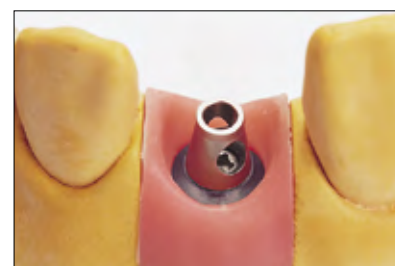
Le vissage transversal est utilisé dans les cas où un vissage occlusal est contre-indiqué pour des raisons d'esthétique et/ou liées à des impératifs techniques (axes des vis).

A) Réalisation de la superstructure

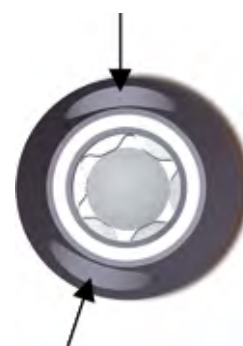
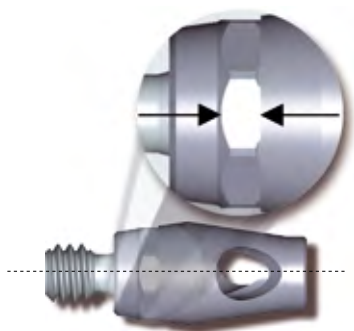
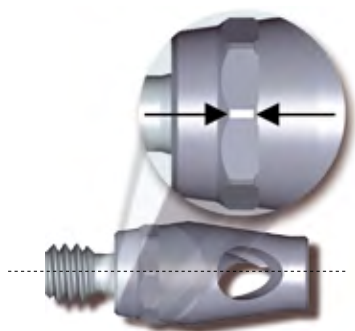
Mise en place de la partie secondaire

La partie secondaire d'origine est placée sur l'implant de manipulation RN synOcta® et orientée dans l'octogone.

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.



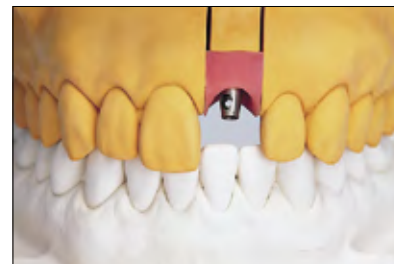
Serrez la vis basale sur le modèle **à la main en utilisant le tournevis SCS**.
L'orifice transversal peut être orienté selon 16 positions différentes.



Vue d'en haut

Un orifice de vis est dirigé vers la surface plane, un second est dirigé vers l'arête.

Conseil : Nous conseillons, après la sélection de la position correcte, de marquer cette position sur le modèle à l'aide d'un crayon-feutre afin que la position initiale reste identifiable après la dépose de la partie secondaire.

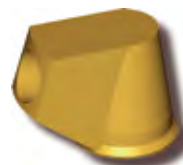


B) Réalisation de l'infrastructure prothétique

Les pièces tertiaires suivantes sont proposées pour la partie secondaire RN synOcta® Transversal (TS) :

Variante 1 : Coiffe en or pour la technique de la coulée de raccord

La coiffe en or est constituée d'un alliage inoxydable à point de fusion élevé (Ceramicor ; Au 60 %, Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %, intervalle de fusion 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F).



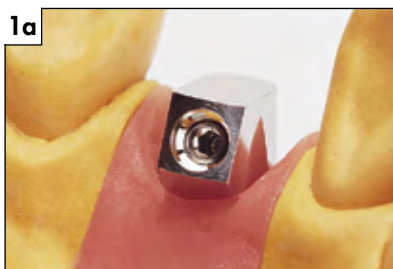
Art. n° 048.634
Coiffe RN synOcta® TS en or

Variante 2 : Coiffe en résine calcinable pour la technique de coulée

La coiffe en résine est constituée d'une résine entièrement calcinable comportant un manchon fileté en alliage à haute teneur en or et adapté à la coulée de raccord (Ceramicor ; Au 60 %, Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %, intervalle de fusion 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F).



Art. n° 048.665
Coiffe RN synOcta® TS en résine avec manchon
fileté pour coulée de raccord



1. La coiffe sélectionnée est mise en place et fixée avec soin par vissage d'une vis transversale (049.154) à l'aide du tournevis hexagonal TS (046.420).

Important : La partie linguale/palatine de la coiffe en or et le bord lingual/palatin du manchon fileté ne doivent pas être meulés avant la coulée, sinon l'ajustage marginal de la vis de protection du filetage ne serait plus correct.



2. Ensuite, l'armature est modelée selon la manière habituelle en respectant les règles de la technique des incrustations (résine/céramique). Une clé prise sur le wax-up sert à contrôler l'architecture de l'armature.

Le modelage est effectué en forme de dent réduite. Les couronnes sont réduites à la taille de prémolaires afin de réduire les charges non axiales et d'éviter l'accumulation de plaque en raison de contours exagérés.

Important : Ne pas enduire la très fine zone d'ajustage des coiffes avec de la cire !



3. Lors du modelage de l'armature sur les coiffes en or, il faut veiller à ce que la coiffe soit recouverte de cire aux endroits devant recevoir plus tard un revêtement en céramique (min. 0,7 mm). Étant donné que la coiffe en or est constituée d'un alliage inoxydable, il n'est pas possible de cuire directement sur cet alliage (pas de formation d'oxyde de liaison).



4. Le filetage interne doit être protégé lors de la coulée de raccord. Pour cela, la vis transversale est déposée et remplacée avant la mise en revêtement par une vis RN synOcta® TS de protection du filetage (048.672).



Important : Le filetage de la vis de protection (du filetage) et celui de la coiffe sont enduits de graphite avant le vissage. Ceci est nécessaire afin de pouvoir plus facilement déposer la vis de protection après la coulée.



5. Mise en revêtement de la superstructure modelée.



Conseil : Lors de la mise en revêtement d'une coiffe en résine ou en or RN synOcta® TS, il convient de veiller à ce que la vis de protection du filetage soit tournée vers le côté ou vers le bas (voir illustration ci-dessus). Le revêtement peut ainsi mieux couler dans le pas de vis interne pour éviter la formation de bulles. Voir également les conseils pour la coulée pages 60 – 62.

La substance de la partie insérée doit être compatible avec l'alliage de coulée utilisé (se conformer aux indications et aux recommandations du fabricant).

Important : Nettoyer avec précaution l'intérieur et l'extérieur du bord circulaire en or avant la mise en revêtement (isolant, résidus de cire). L'emploi de mélanges de revêtements pour le procédé de chauffage ultrarapide (revêtement Speed) n'est pas recommandé. Ne pas utiliser de produits tensioactifs pour cire.



6. Technique de la coulée de raccord pour coiffes en or préfabriquées :

Étant donné qu'avec les coiffes RN synOcta® TS, il s'agit toujours d'une coulée de raccord (coulée de raccord pour le manchon fileté dans le cas de la coiffe en résine), les directives concernant la coulée de raccord décrites dans les pages 60 à 62 doivent donc être également respectées.

Après le refroidissement lent du moufle jusqu'à la température ambiante, le revêtement doit être enlevé avec précaution.



7. Les moyens suivants sont adaptés pour assurer le démoulage :

Les ultrasons, le jet d'eau ou un pinceau en fibres de verre.

Important : Le démoulage ne doit jamais être réalisé par sablage.

Les bords seraient alors endommagés et la précision d'ajustage ne serait plus assurée.

Important : Les débordements pelliculaires à l'intérieur des coiffes en or sont dus aux expansions différentes du Ceramicor et du revêtement. La précision des pièces préfabriquées est alors fortement compromise, la réalisation peut s'avérer inutilisable (respecter le mode d'emploi du fabricant du revêtement).

En présence de petits débordements de métal/petites perles de coulée au niveau du filetage, ce dernier peut être corrigé à l'aide d'un taraud (044.570).

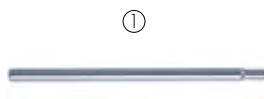
Conseil : Si le pas de la vis de protection venait à rompre lors du dévissage, le reste du pas de vis pourrait être dissous, par exemple pendant la nuit, dans un bain acide composé de 32 % d'acide chlorhydrique (HCl).

En présence de petites perles de coulée au niveau de l'épaulement des coiffes, cette zone de l'épaulement peut être lissée à l'aide de l'alésoir de finition.

Placer la tige de guidage et l'alésoir dans la coiffe coulée et lisser la zone marginale en tournant lentement et régulièrement l'alésoir.

Pour cela, il vous faut :

- ① Tige de guidage synOcta®, 046.241
- ② Alésoir pour épaulement de 45°, 046.243
- ③ Manche, 046.240



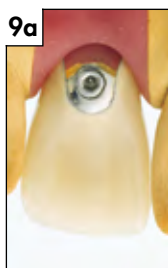
En présence de défauts de coulée étendus et d'irrégularités importantes, il n'est plus possible de procéder à une quelconque correction à l'aide de l'alésoir. Dans ce cas, le travail est à refaire.

Important : L'alésoir n'est pas équipé d'une butée ! N'enlever du matériau que jusqu'à élimination complète des perles de coulée ! Il est recommandé de travailler avec un microscope stéréoscopique.

8. Il faut veiller, lors de l'usinage de l'armature, à ne pas enlever trop d'alliage céramo-métallique par meulage. Les zones dénudées de la coiffe en or peuvent être à l'origine de la fissuration de la céramique (pas de formation d'oxydes de liaison, coefficients d'expansion thermique différents pour le Ceramicor et la céramique).



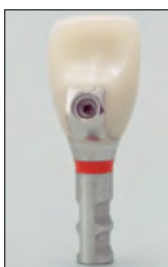
9. L'incrustation esthétique est réalisée selon les normes anatomiques en tenant compte de la prémolarisation. L'occlusion répond au concept « freedom in centric » (voir page 63).



Remarque : En raison de la grande précision des coiffes préfabriquées, une attention particulière est recommandée lors de la finition et du polissage des bords. Il est recommandé de travailler avec un microscope stéréoscopique.



Conseil : En guise de protection des bords lors du polissage, un implant de manipulation RN synOcta® peut être mis en place par vissage. Par ce moyen, le risque de détérioration des bords est réduit.



C) Partie de transmission

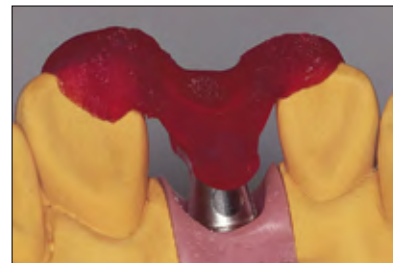


Art. n° 048.003V4

Pour s'assurer que la partie secondaire RN synOcta® Transversal (TS) reste correctement positionnée au cours du transfert modèle-patient, on peut utiliser la partie de transmission (048.003V4).



En résine et polymérisable, elle est posée sur la partie secondaire RN synOcta® Transversal (TS).



Réalisation d'un index en résine. Dans le cas d'un bridge, les parties de transmission peuvent s'enchevêtrer. Il n'est alors pas nécessaire de s'appuyer sur les dents voisines.

Si la surface est trop étroite, il est possible de raccourcir les rétentions de la partie de transmission.

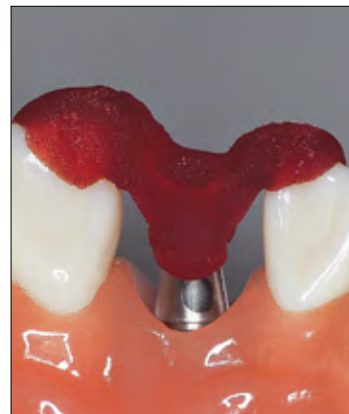
D) Mise en place du travail définitif

La livraison au chirurgien-dentiste s'effectue avec la partie secondaire d'origine présente sur le modèle.

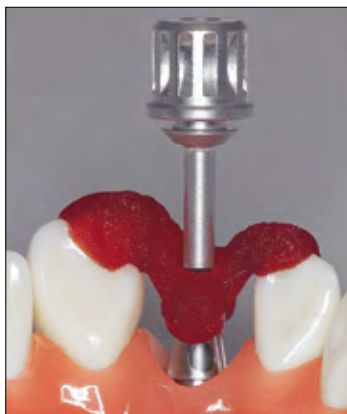
Dépose de la coiffe de guérison ou de la restauration provisoire. L'intérieur de l'implant est soigneusement nettoyé et séché.



La partie secondaire RN synOcta® Transversal (TS) doit être retirée du modèle à l'aide d'un tournevis SCS.



Pour finir, retirer la partie de transmission et dévisser la superstructure.



La partie secondaire sera ensuite placée dans la bouche du patient à l'aide de la partie de transmission, puis vissée.



Important : La partie secondaire RN synOcta® Transversal (TS) nettoyée est mise en place sans ciment dans l'octogone interne.



Couple de serrage = 35 Ncm !

La vis basale est serrée à l'aide du tournevis SCS, de la clé à cliquet (046.119) et du dispositif dynamométrique (046.049).

Important : La partie secondaire doit être en place dans l'octogone avant de serrer la vis.

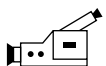
Nous préconisons une **valeur de 35 Ncm** comme couple de serrage lors de la mise en place des parties secondaires.



Le vissage de la superstructure est effectué avec la vis transversale vissée **avec précaution à la main à l'aide du tournevis hexagonal TS.**



Art. n° 046.420



Voir également le DVD « Straumann® Dental Implant System - Prothétique », Art. n° 150.538.

Restauration de dent unitaire vissée avec la partie secondaire RN synOcta® transversale.

10.f STRAUMANN® CARES® Prothèses implanto-portée

Prothèses implantaires personnalisées

Straumann® CARES® CAD/CAM vous offre une vaste gamme de solutions prothétiques implanto-portées afin d'obtenir des restaurations implantaires d'excellente qualité. Les composants implanto-portés Straumann® CARES® sont conçus pour un niveau élevé de fiabilité et de prédictibilité.

L'ensemble des solutions prothétiques implanto-portées peuvent être commandées via le logiciel Straumann® CARES® Visual. Les parties secondaires Straumann® CARES® peuvent également être commandées via le service Straumann® CARES® Scan et Shape.

Straumann® CARES® parties secondaires

Pour des solutions sur mesure

- Pour couronnes et bridges scellé(s) sur mesostructure
 - Pour couronnes vissées (parties secondaires en céramique uniquement)
 - Disponible en deux matériaux différents : titane et céramique
-
- **Caractéristiques**
 - Forme et profil d'émergence personnalisés
 - Contrôle de l'espace réservé au ciment
 - Précision d'ajustement éprouvée de qualité Straumann



Straumann® CARES® bridges et barres vissés

Pour des solutions sur mesure complexes

- Pour les bridges vissés
 - Pour les barres (Dolder®, MP-Clip, Ackermann, round)
 - En deux matériaux différents : titane degré 4 et alliage cobalt-chrome (coron®)
-
- **Caractéristiques**
 - Liaison directe avec l'implant, aucun autre composant n'est nécessaire
 - Grande précision

Pour plus d'informations concernant les prothèses implanto-portées Straumann® CARES®, veuillez consulter la brochure 152.822 «Information de base sur les procédures prothétiques implanto-portées Straumann® CARES®».

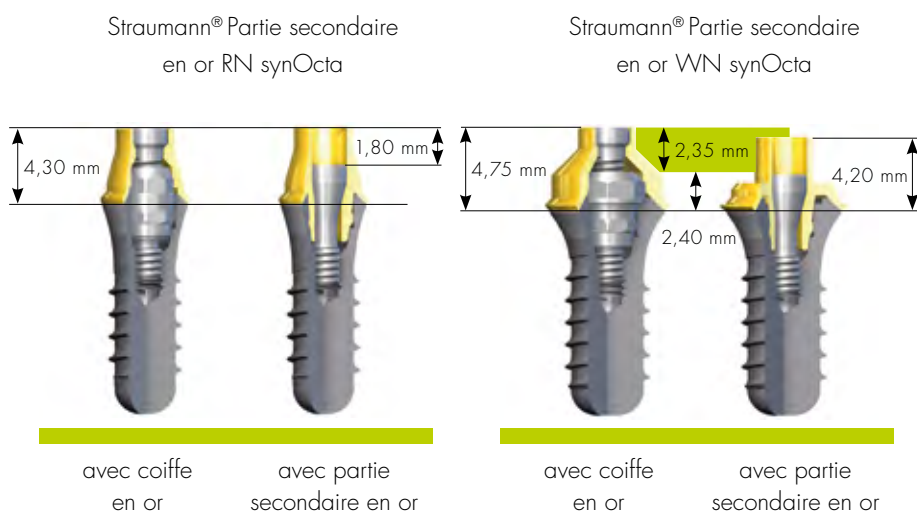
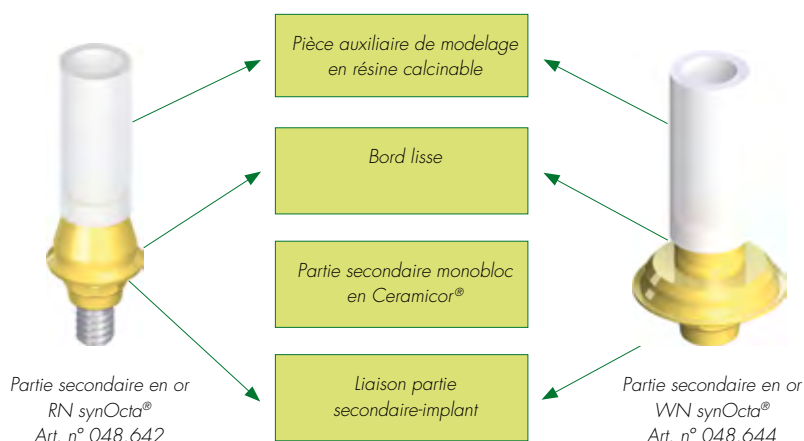
11. PARTIE SECONDAIRE EN OR synOcta® POUR RN ET WN

La solution monobloc personnalisable pour les cas esthétiques dans la région antérieure

Indications et aperçu du produit

Solution monobloc facile à utiliser, la partie secondaire synOcta® en or est conçue pour les procédures de coulée directe et simplifie la production en réduisant sensiblement le nombre de manipulations nécessaires. Permettant de créer une restauration vissée ou scellée, la partie secondaire en or synOcta® offre la flexibilité prothétique nécessaire à l'obtention de résultats esthétiques et personnalisés.

La partie secondaire synOcta® en or possède un octogone au niveau de sa base. Ce dernier s'emboîte dans l'octogone de l'implant dentaire Straumann empêchant ainsi toute rotation. La partie secondaire synOcta® est conçue pour une utilisation avec des restaurations de couronnes unitaires vissées ou comme méso-structure personnalisée pour des couronnes et bridges scellées. La partie secondaire en or **ne convient pas** pour une fixation directe à une autre partie secondaire en or. Il est possible de fabriquer des restaurations unitaires avec un orifice d'accès pour la vis occlusale. La partie en résine calcinable est fixée au pilier en or afin d'optimiser toute modification éventuelle. L'utilisation de la partie secondaire synOcta® 1.5 vissée (048.601 ou 048.603) n'est pas nécessaire.



L'utilisation de la partie secondaire en or WN synOcta® (048.644) est identique à celle de la partie secondaire en or RN synOcta® (048.642).

Pour des instructions détaillées, reportez-vous aux procédures par étape suivantes relatives à la partie secondaire en or RN synOcta®.

A) Fabrication de la méso-structure

Mise en place de la partie secondaire

La partie secondaire RN synOcta® en or est placée sur l'implant de manipulation et alignée dans l'octogone interne.

Important : La partie secondaire **doit** être positionnée dans l'octogone interne avant que la vis interne ne soit serrée. Serrer la vis à la main à l'aide du tournevis SCS.

Astuce : Pour obtenir une bonne configuration du profil d'émergence de la couronne, il convient de toujours utiliser un masque gingival. Cela est indispensable pour les restaurations dans les zones où l'esthétique est délicate et lorsque les bords de la couronne sont en situation sous-gingivale.



Réalisation de l'infrastructure prothétique

1. En fonction du cas, la pièce auxiliaire de modelage peut être raccourcie à la hauteur du plan occlusal.



Astuce : Pour une utilisation plus aisée de la partie secondaire, il est recommandé d'utiliser un deuxième implant de manipulation pour les manipulations en dehors du modèle.





2. Pour une planification esthétique optimale, il est possible de réaliser un wax-up.



3. Ensuite, une clé en silicone sera réalisée sur le wax-up afin de définir le modèle en cire optimal pour la partie secondaire personnalisée



4. Les contours du modèle en cire sont réalisés en fonction des spécificités anatomiques de chaque cas.

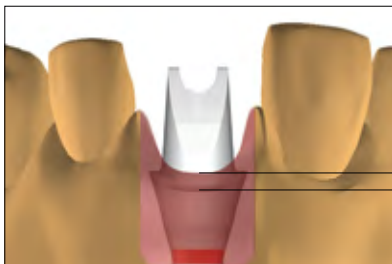


La clé en silicone indique exactement l'espace occupé par la couronne scellée, laquelle sera réalisée sur la partie secondaire personnalisée.



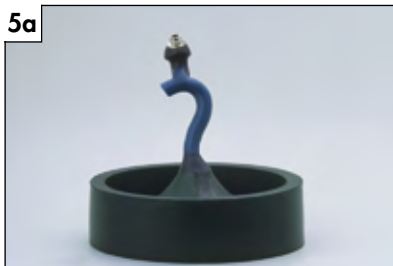
Remarque : Le modelage sur la partie secondaire doit être suffisamment épais (couche de cire d'au moins 0,7 mm). Ne pas recouvrir de cire le bord fin du pilier. La pièce auxiliaire de modelage garantit une finition propre et nette de la zone d'insertion de la vis.

L'illustration présente la situation optimale pour la fabrication d'une partie secondaire personnalisée, la réalisation d'un profil d'émergence idéal et l'adaptation du bord au contour gingival.



max. 2,0 mm

Pour des raisons d'hygiène, la limite de scellement ne doit pas être supérieure à 2,0 mm dans la zone sous-gingivale.



5. Procéder à la coulée de la partie secondaire personnalisée en utilisant la méthode conventionnelle **sans** recourir à des produits tensioactifs.



Afin d'éviter de faire déborder l'alliage de coulée directe sur le bord circulaire fin et à l'intérieur de la partie secondaire, il est recommandé de nettoyer parfaitement la partie secondaire avant la coulée (retrait des particules de cire et des agents isolants avec un pellet de coton et/ou un pinceau humidifié à l'alcool).

Important : S'assurer de l'absence de cire sur les bords fins. Il n'est pas recommandé d'utiliser de matériaux de coulée pour les méthodes de chauffage rapide (matériaux de coulée rapide). Respecter scrupuleusement le mode d'emploi fourni par le fabricant du matériau de coulée lors de son utilisation. Respecter exactement le ratio de mélange recommandé et le temps de préchauffage !

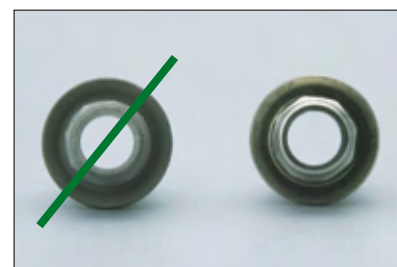
Astuce : Toujours réaliser le modèle avec la pièce auxiliaire de modelage. À défaut, l'alliage de coulée dentaire ne coulera pas ou trop peu sur la bordure supérieure de la coiffe.



6. Coulée de la partie secondaire personnalisée. Procéder délicatement au démoulage aux ultrasons, au jet d'eau, à l'acide de décapage ou au pinceau en fibres de verre.



Remarque : Pour des raisons de conception, les intrusions de métaux de coulée ou les bulles de coulée ne peuvent **pas** être éliminées de l'épaulement de la partie secondaire en or avec l'alésoir pour l'épaulement à 45°.



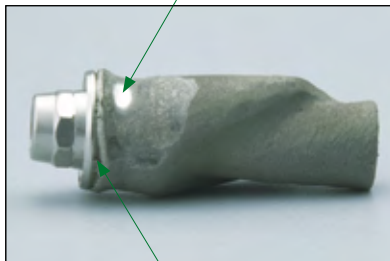
Important : Ne jamais utiliser le sablage pour le démoulage. Cela détruirait la partie secondaire.

Défauts de coulée et de manipulation

Si l'alliage de coulée directe est percé lors de l'ébarbage, la surface en Ceramitor® ne peut pas être recouverte avec le revêtement en céramique et la coulée doit être recommencée. Ceramitor® est un alliage non oxydant et ne permet pas la liaison céramique

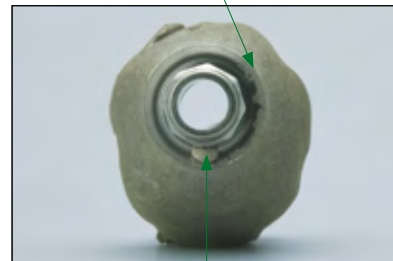
Remarque : Si vous choisissez de recouvrir directement la partie secondaire RN synOcta® en or, vous devez vous assurer que vous disposez d'une épaisseur suffisante de métal d'alliage de coulée dentaire.

Dépolissage jusqu'au niveau du pilier.



Erreurs de coulée.

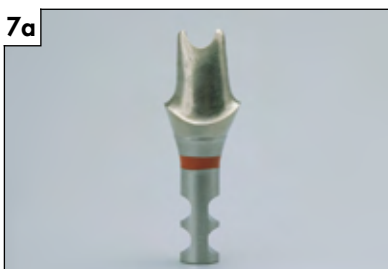
Bords insuffisamment nettoyés, débordement de l'alliage sur l'épaule à 45 degrés.



Bulles de coulée et débordement de l'alliage sur l'épaule à 45 degrés.

En présence de défauts de coulée, comme un remplissage insuffisant du moule, une quantité excessive de métal, des perles ou des traces de coulée sur la surface interne, il **faut** recommencer la procédure car la longévité des implants dépend également de la précision d'ajustage de la réalisation prothétique.

7a



7b

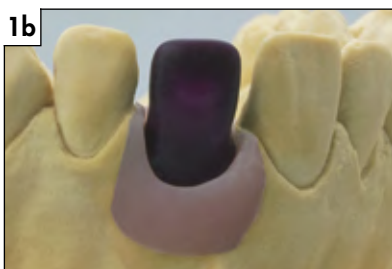


7. Après ébarbage, la partie secondaire personnalisée terminée est polie et prête pour la fabrication de la couronne unitaire scellée.

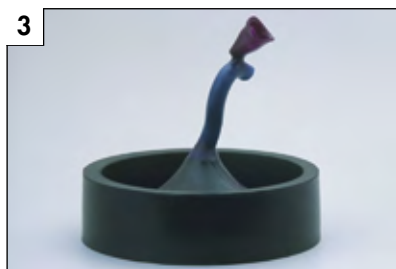
B) Fabrication de la couronne unitaire scellée



1. Après déblocage de la voie d'insertion de la vis, la structure est montée à la cire directement sur la partie secondaire personnalisée.



2. La clé de silicone indique les relations spatiales pour la restauration.



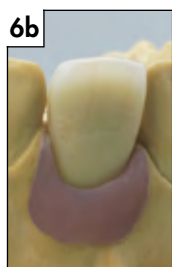
3. Procéder à la coulée de la structure de la manière conventionnelle.



4. Après ébarbage de la structure, la couronne métallique s'adapte précisément sur la partie secondaire personnalisée.



5. La clé de silicone indique les relations spatiales pour le montage de la céramique.



6. La couronne céramo-métallique en place sur la partie secondaire individuelle.

C) Ajustage de la restauration finale

La restauration est livrée au chirurgien-dentiste avec la partie secondaire personnalisée placée sur le maître-modèle. La partie secondaire personnalisée nettoyée doit être positionnée dans l'octogone interne de l'implant sans ajout de ciment. La vis occlusale de la partie secondaire RN synOcta® en or est ensuite **serrée à 35 Ncm** sur l'implant en utilisant un tournevis SCS, une clé à cliquet (046.119) et un dispositif dynamométrique (046.049).

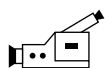
Avant de sceller la couronne, la voie d'accès de la vis occlusale doit être obturée avec du coton et un matériau d'obturation (gutta-percha). Cela permet un retrait ultérieur de la partie secondaire personnalisée si un remplacement de la couronne s'avère nécessaire.



**Couple de serrage =
35 Ncm !**



Ensuite, la restauration finale est définitivement scellée sur la partie secondaire personnalisée.



Voir également le DVD « Straumann® Dental Implant System - Prothétique », Art. n° 150.538.

Restauration de dent unitaire vissée avec la partie secondaire en or RN synOcta®.

12. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Inclusion et coulée



Conseils de coulée pour coiffes en résine calcinable

Pour Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN



Pour Ø d'épaulement de l'implant 6,5 mm WN



Coulée de l'armature

La réussite d'un travail réalisé avec des pièces préfabriquées en résine calcinable est liée au respect des points suivants :

- Les substances calcinables ont la propriété de gonfler lors de la calcination. C'est pourquoi il est important de recouvrir entièrement de cire la surface extérieure de la coiffe en résine. La cire se dégage tout d'abord et crée ainsi, lors de la calcination dans le four à moufle, suffisamment d'espace de gonflement. Il est impératif de maintenir un minimum de 0,3 mm d'épaisseur de cire dans la zone marginale (attention : ne pas procéder au moulage sur le bord de la coiffe).
Si le moulage de cire est insuffisant au niveau du bord de la coiffe, le cône (canal de la vis) risque de se briser sous l'effet du gonflement de la résine dans la moufle et de fausser ainsi la coulée.
- Pour éviter les défauts de coulée dus à des particules de cire, produits isolants, etc., nous conseillons de nettoyer avec soin, à l'intérieur et à l'extérieur, la configuration interne et le fin bord circulaire de la coiffe avec, par exemple, un coton-tige trempé dans l'alcool, avant de procéder au revêtement.
- Les tiges de coulée doivent faciliter l'élimination de la cire et de la résine et ne doivent pas perturber l'alimentation en alliage fondu, c'est-à-dire ne pas présenter d'angles vifs ni de coudes. Veuillez respecter les conseils des fabricants de revêtement pour choisir et mettre en place les canaux de coulée.

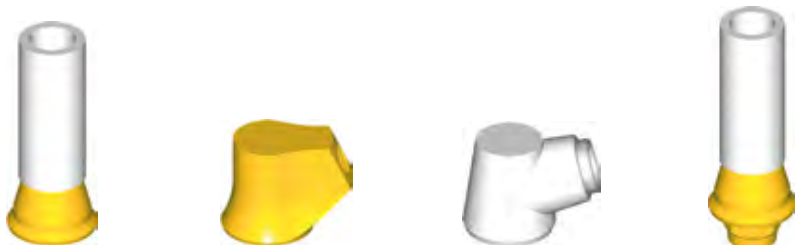
- Éviter d'utiliser des produits tensioactifs pour cire. La résine est si lisse que la masse de revêtement remplit sans difficulté tous les fins contours de la configuration interne de la coiffe au moment du revêtement (effectué à l'aide d'un instrument fin et arrondi ou d'un pinceau fin).

Si vous utilisez tout de même des produits tensioactifs pour cire, il faut veiller à ne pas utiliser de produits tensioactifs agressifs pouvant altérer la surface des coiffes en résine. Sécher ensuite avec précaution les coiffes à l'aide d'un jet d'air sous pression. Les résidus de produits tensioactifs peuvent réagir au contact de la masse de revêtement et provoquer des défauts de coulée.

- Pour éviter les bulles d'air ou les perles de coulée pour les coiffes en résine à vissage occlusal, il faut que la masse de revêtement s'infiltre dans la configuration interne de la coiffe par le canal de la vis. L'infiltration directe dans la configuration interne peut provoquer la formation de bulles.
- Nous recommandons des revêtements à liant phosphate. Ceux-ci doivent être adaptés à l'alliage employé.
- Suivez le mode d'emploi fourni par le fabricant du revêtement lors de la préparation du revêtement. Respectez scrupuleusement les proportions du mélange conseillées et les durées de préchauffage.
- L'utilisation de masses de revêtement en procédé de chauffage rapide n'est pas conseillée.
- N'utilisez que des alliages en or pur. Consultez les tables d'alliages des fabricants.

Conseils de coulée pour coiffes en or préfabriquées (Ceramicor®)

Pour Ø d'épaulement de l'implant 4,8 mm RN



Pour Ø d'épaulement de l'implant 6,5 mm WN



Coulée de l'armature

- Éviter d'utiliser des produits tensioactifs pour cire. Le film du produit tensioactif à la surface de la coiffe en or peut entraîner, au moment de la coulée, des débordements de métal sur l'épaulement à 45° ou sur la configuration interne (voir aussi les conseils de coulée pour coiffes en résine calcinable, page 58 – 59). Il convient dans ce cas de répéter l'opération puisque la longévité des implants dépend également de l'ajustage parfait de la prothèse.
- Pour éviter le débordement de l'alliage de coulée sur le fin bord circulaire de la coiffe et sur la configuration interne des coiffes en or ou en résine, il est recommandé de nettoyer soigneusement celles-ci à l'intérieur et à l'extérieur avant de procéder au revêtement (élimination de particules de cire ou de produits isolants, etc.) à l'aide, par exemple, d'un coton-tige trempé dans l'alcool.
- Les tiges de coulée doivent faciliter l'élimination de la cire et de la résine et ne doivent pas perturber l'alimentation en alliage fondu, c'est-à-dire ne pas présenter d'angles vifs ni de coudes. Veuillez respecter les conseils des fabricants de revêtement pour choisir et mettre en place les canaux de coulée.
- Nous recommandons des revêtements à liant phosphate. Ceux-ci doivent être adaptés à l'alliage utilisé.
- Suivez le mode d'emploi fourni par le fabricant du revêtement lors de la préparation du revêtement. Respectez scrupuleusement les proportions du mélange conseillées et les durées de préchauffage.
- L'utilisation de masses de revêtement en procédé de chauffage rapide n'est pas conseillé.



Règles générales pour une coulée de raccord fiable

Remarques relatives à l'alliage concernant les composants de coulée

Ceramicor® :

Aucune céramique ne peut être liée directement sur les composants de coulée directe Ceramicor®, cet alliage ne créant pas d'oxydes de liaison. Ceramicor® convient exclusivement aux procédures de coulée directe.

Recommandations :

Lors de la sélection de l'alliage de coulée ou de liaison, veuillez vous assurer qu'il est compatible avec l'alliage fortement fusible des composants de Ceramicor®. Le point de fusion de cet alliage de coulée ne doit pas excéder une température liquide de 1350 °C/2462 °F.

Alliages de coulée dentaire compatibles :

- Alliages nobles
- Alliages de métaux précieux présentant une teneur minimale en métaux du groupe or et platine de 25 %
- Alliages à base de palladium présentant une teneur minimale en palladium de 50%

Ceramicor® ne doit pas faire l'objet d'une coulée avec des alliages de coulée à métaux basiques, l'or en combinaison avec le nickel ou le cobalt causant la destruction des composants !

Pour la technique de coulée avec les composants préfabriqués Ceramicor®, il convient d'utiliser des alliages conformes aux normes ISO 9693, 1562 et 8891.

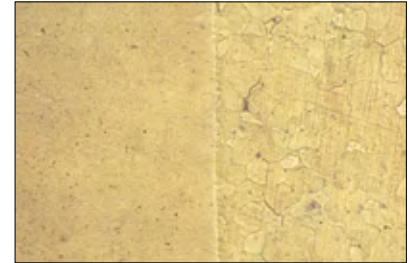
En concordance avec l'alliage utilisé, il faut respecter les recommandations du fabricant de l'alliage. Des composants d'un alliage non adapté peuvent former, par des phénomènes de « diffusion » se produisant au niveau de la limite alliage/coiffe en or, des phases de faible résistance et de résistance réduite à la corrosion ou présentant un intervalle de fusion peu élevé.

Compression/retrait, contraintes de coulée :

L'angle des raccords des tiges de coulée et les rapports entre les volumes doivent être choisis de telle façon que la température nécessaire à la formation de la liaison métallique soit atteinte. Il convient d'y veiller notamment pour des coulées volumineuses, par exemple pour des objets coulés WN.

Bonne coulée de raccord

« Fusion » de l'alliage de raccord avec la coiffe Ceramicor.

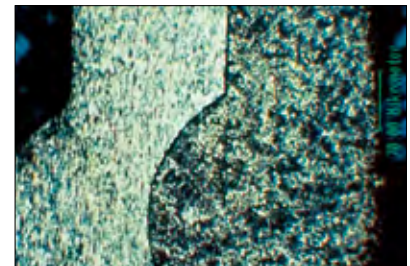


▲
Coiffe Ceramicor

▲
alliage de raccord

Mauvaise coulée de raccord

Une diffusion insuffisante et des irrégularités de la solidification sont nettement visibles.



▲
Coiffe Ceramicor

▲
alliage de raccord

Conseils de coulée généraux pour toutes les parties tertiaires (coiffes en résine et en or)

Délai de coulée :

Le délai de coulée doit être le plus bref possible.

Démoulage en douceur :

Après le refroidissement lent du moufle jusqu'à température ambiante, le revêtement doit être enlevé avec précaution de l'objet coulé. Les moyens adaptés pour assurer le démoulage sont les ultrasons, le jet d'eau ou un pinceau en fibres de verre.

Important : Le démoulage ne doit jamais être réalisé par sablage.

Ceci endommagerait les bords fins et la configuration interne (octogone) et amoindrirait la qualité de l'ajustage (rotation et mauvaise surface d'ajustage marginal des coiffes).

En présence de défauts de coulée, comme une alimentation insuffisante, des perles ou petites coulées sur la surface interne, le travail doit être recommencé car la longévité des implants dépend largement de la précision d'ajustage de la réalisation prothétique.

Important : La précision des pièces préfabriquées est fortement compromise par de tels défauts de coulée et la longévité de la prothèse est remise en question. Dans ce cas, le travail est à refaire.



Travail de la coulée



En cas d'utilisation de coiffes préfabriquées en or, il faut veiller lors de l'usinage, à ne pas enlever trop d'alliage céramo-métallique par meulage. Les zones dénudées de la coiffe en or peuvent être à l'origine de la fissuration de la céramique (pas de formation d'oxydes de liaison, coefficients d'expansion thermique différents pour le Ceramicor® et la céramique).

Ensuite, l'incrustation esthétique est réalisée selon les normes anatomiques en tenant compte de la prémolarisation. Lors du montage de la masse de céramique, l'armature préparée est fixée une nouvelle fois sur le maître-modèle à l'aide des vis de positionnement SCS. Lors de cette étape, la céramique peut être apposée en forme de cheminée autour de la vis. L'occlusion répond au concept « Freedom in centric ».

Les dents naturelles sont reliées à l'os alvéolaire par l'intermédiaire du parodonte. En revanche, les implants sont ancrés dans le tissu osseux par une liaison du type ankylotique. Les charges appliquées sur des couronnes ou des bridges supportés par des implants sont directement transmises vers l'os. Cette transmission des efforts doit se faire d'une manière aussi physiologique que possible, c'est-à-dire grâce à une occlusion adaptée, car les implants intégrés peuvent subir d'importants préjudices lorsque la surface occlusale est inadaptée. Le concept « Freedom in centric » offre ainsi une solution idéale pour la réalisation de l'occlusion lorsqu'il s'agit de bridges supportés par des implants. Dans le concept « Freedom in centric », une surface de 1 mm² environ est réalisée de façon à permettre, en intercuspidation habituelle, un mouvement de latéralité de 1 mm environ. Cette surface permet un glissement des cuspides entre la position d'intercuspidation la plus reculée et celle d'intercuspidation maximale sans aucune interférence. La position d'intercuspidation maximale est considérée comme la position d'occlusion centrée.

La possibilité de réaliser des mouvements masticatoires avec la tolérance décrite permet certains mouvements de régulation au niveau du contact occlusal restauré. Ceci, avec la prémolarisation, permet d'éviter les surcharges. Il faut en tout cas éviter de réaliser des cuspides trop prononcées car elles peuvent induire une intercuspidation trop puissante avec la surcharge correspondante.

Les forces masticatoires verticales devraient s'appliquer de manière physiologique dans la direction de l'axe implant-antagoniste. Les fonctions de guidage sont à éviter pour les couronnes sur implants unitaires. Il faut ainsi, dès le plan de traitement (établissement du diagnostic), étudier de quelle manière cela est réalisable.

En raison de la grande précision des coiffes préfabriquées, une attention particulière est recommandée lors de la finition et du polissage des bords. Il est recommandé de travailler avec un microscope stéréoscopique.

Conseil : Pour protéger les bords pendant le polissage, il est possible d'utiliser une protection (046.245) ou un implant de laboratoire peut être vissé. Par ce moyen, le risque de détérioration des bords est réduit.

Informations sur les matériaux

Alliage			Ceramicor®	
Couleur			blanc	
Composition	Au	%	60,0	
	Pt	%	19,0	
	Pd	%	20,0	
	Ag	%		
	Cu	%		
	Ir	%	1,0	
	Autres	+ = <1%		
Intervalle de fusion			°C	1400°–1490 °C
			°F	2552°–2714 °F
Coefficient d'expansion thermique		CET	°C	25–500 °C = 11,9 µm/m × °C
			°C	25–600 °C = 12,2 µm/m × °C
			°F	77–932 °F = 11,9 µm/m × °F
			°F	77–1112 °F = 12,2 µm/m × °F
Dureté initiale		HV5	220	
Dureté après la coulée ou la soudure		HV5	205	
Polymérisé		HV5	205	
0,2 % Valeur de limite élastique (Rp 0,2 %) à la livraison		N/mm²	780	
0,2 % Valeur de limite élastique (Rp 0,2 %) après la coulée ou la soudure		N/mm²	635	
Possibilités de liaisons métalliques			Couler ou souder	
Remarques techniques et domaines d'application			Alliage non oxydable pour couler avec un alliage de métal précieux ou pour souder avec un alliage de métal précieux ou non précieux.	

Stérilisation

Les parties secondaires et les composants Straumann sont livrés à l'état non stérile.

Veuillez suivre les instructions suivantes de stérilisation avant toute utilisation.

Matériau	Méthode	Conditions
Ti, alliage Ti, PEEK, PEEK avec infrastructure de liaison en Ti	Autoclave, chaleur humide	134 °C, 5 min

Remarque : Les pièces qui ont été modifiées ou dont l'état d'origine a été transformé peuvent nécessiter d'autres procédures de stérilisation.

Suivi

Les réalisations sur implants exigent de la part du patient une attention particulière pour l'hygiène. Ceci doit être pris en compte par tous les intervenants lors de la construction de la superstructure.

Il faut particulièrement veiller aux points suivants :

- ajustage marginal parfait de la jonction implant/superstructure
- espaces interdentaires accessibles (favorables pour l'hygiène)
- éléments intermédiaires du secteur postérieur facilement nettoyables
- l'utilisation d'un masque gingival sur le modèle facilite le travail du technicien lors du traitement des zones critiques de la superstructure
- pas de contours exagérés (« ridge lap » par exemple) pour éviter une architecture défavorable à l'hygiène et/ou des surcharges

Les superstructures sur implants doivent être soumises à des contrôles de suivi effectués à intervalles réguliers afin de détecter à temps d'éventuels incidents ou un desserrage des vis.

Lorsque des insuffisances de l'hygiène sont constatées, les patients doivent recevoir de nouvelles directives et être motivés une nouvelle fois en ce qui concerne l'élimination de la plaque et du tartre. Les intervalles entre les contrôles d'hygiène et de fonction peuvent être allongés pour les patients coopératifs capables d'assurer une bonne hygiène buccale.



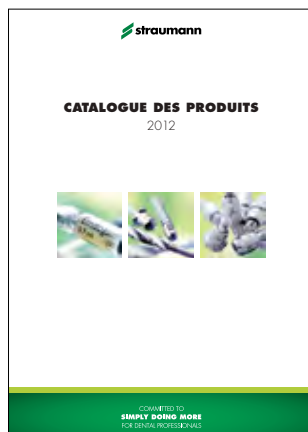
Bibliographie

Documentation sur demande.

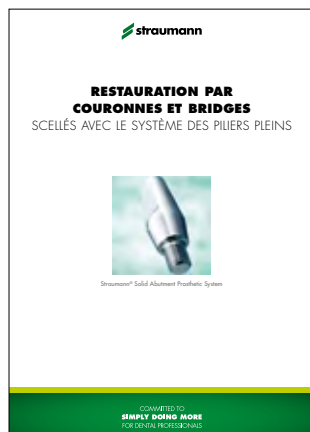
Veillez vous adresser à la représentation locale de la société Straumann dans votre pays.



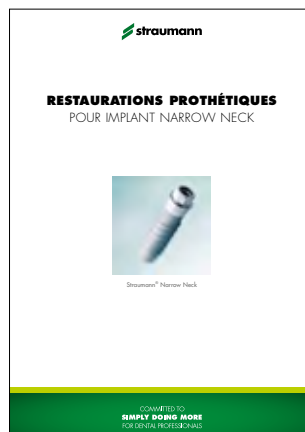
Documentations



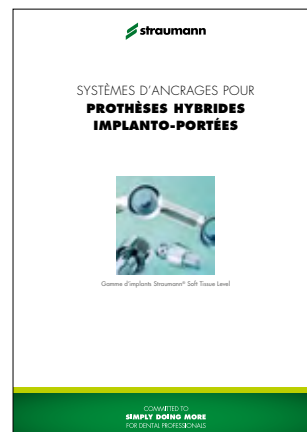
Art. n° 153.200



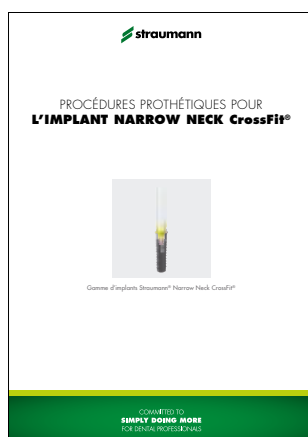
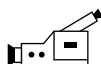
Art. n° 153.254



Art. n° 153.305



Art. n° 153.252



Art. No. 153.808

Vous trouverez également sur le DVD « Straumann® Dental Implant System - Prothétique », Art. n° 150.538, des films vidéo sur les sujets suivants :

Restauration de dent unitaire vissée avec RN synOcta® 1.5, partie secondaire vissée.

Restaurations de dent unitaire scellées avec RN et WN synOcta®, partie secondaire scellée.

Restauration de dent unitaire scellée avec WN synOcta®, partie secondaire scellée.

Restauration de dent unitaire vissée avec RN synOcta®, partie secondaire transversale.

Restauration de dent unitaire vissée avec RN synOcta®, partie secondaire en or.

Restauration de dent unitaire vissée avec la coiffe synOcta® In-Ceram.

Restauration de dent unitaire scellée avec la coiffe synOcta® In-Ceram.

Restauration de dent unitaire scellée avec la structure en titane NN angulée.

Restauration de dent unitaire sur pilier plein RN.

Restauration de dent unitaire sur pilier plein WN.

Restauration hybride :

Construction de barre vissée sur RN synOcta® 1.5, partie secondaire vissée.

Cours et formations

Cours

Adressez-vous directement à votre représentation locale pour obtenir la documentation sur les cours et possibilités de formation. Vous trouverez toutes les informations complémentaires sur notre site Internet à l'adresse www.straumann.com

Le perfectionnement est la clé de la réussite à long terme !

Fabrications spéciales

Pour les indications particulières, ou des cas qui ne peuvent pas être résolus à l'aide de produits standard, il est possible, dans certaines circonstances, de lancer une fabrication spéciale.

Une fabrication spéciale est, en conformité avec la directive 93/42/CEE (article 1 paragraphe d) tout produit réalisé spécialement, selon des caractéristiques spécifiques, sur prescription écrite d'un praticien compétent du domaine concerné et sous sa responsabilité et destiné à être exclusivement utilisé chez un patient clairement identifié.

Si vous deviez avoir besoin d'une fabrication spéciale, adressez-vous à votre conseiller commercial particulier.

La qualité au service du client

« Nous voulons que nos clients reviennent – et non nos produits. »

Ce n'est pas nous – et c'est bien dommage – qui avons lancé ce slogan. Il ne décrit pas moins très précisément la philosophie qui motive notre sens de la qualité.

Directives

93/42/CEE

L'Institut Straumann AG est soumis, pour l'ensemble de ses activités, aux directives du système de normes de qualité EN ISO 9001. Cette norme européenne définit de manière détaillée les critères qu'une entreprise doit observer lors de ses contrôles portant sur la qualité de ses procédés de production pour pouvoir bénéficier de la certification.

Il est justifié d'imposer de hautes exigences aux produits destinés à un usage médical. Elles sont définies dans la norme européenne ISO 13485 à laquelle nous répondons également. Nous sommes donc en mesure de garantir une qualité de nos produits et de nos services répondant aux aspirations de nos clients, et cela de manière documentée et suivie.

Nos produits satisfaisant aux principes fondamentaux définis dans la directive européenne relative aux produits utilisés à des fins médicales 93/42/CEE, ils portent le sigle de conformité CE.

L'Institut Straumann AG répond aux sévères critères de la directive européenne 93/42/CEE pour des dispositifs médicaux et aux normes EN ISO 9001 et ISO 13485.

Finalement, c'est vous clients qui par votre confiance décidez en matière de qualité car : « Nous voulons que nos clients reviennent – et non nos produits. »

DIRECTIVES IMPORTANTES

À noter

Les praticiens doivent avoir acquis les connaissances et la formation nécessaires à la manipulation des produits Straumann CAD/CAM ou d'autres produits de Straumann (« Produits Straumann »), afin d'utiliser les Produits Straumann en toute sécurité et de manière appropriée, conformément au mode d'emploi.

Le Produit Straumann doit être utilisé conformément au mode d'emploi fourni par le fabricant. Il appartient au praticien d'utiliser le dispositif conformément à ce mode d'emploi et de déterminer si le dispositif est adapté à la situation d'un patient donné.

Les Produits Straumann relèvent d'un concept global et ne doivent être utilisés qu'avec les composants et les instruments d'origine correspondants distribués par Institut Straumann AG, sa société mère ultime et toutes les sociétés affiliées de cette société mère (« Straumann »), sauf stipulation contraire figurant dans le présent document ou dans le mode d'emploi du Produit Straumann concerné. Si l'utilisation de produits fabriqués par des tiers n'est pas recommandée par Straumann dans le présent document ou dans le mode d'emploi, cette utilisation aura pour effet d'annuler toute garantie ou toute autre obligation, expresse ou implicite, de Straumann.

Disponibilité

Certains Produits Straumann énumérés dans le présent document ne sont pas disponibles dans tous les pays.

Mise en garde

En plus des avertissements contenus dans ce document, il est impératif de protéger nos produits contre les risques d'aspiration lors d'une utilisation intra-orale.

Validité

La parution de ce document annule et remplace toutes les versions antérieures.

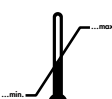
Documentation

Vous pouvez vous procurer des documents détaillés sur les Produits Straumann auprès de votre représentant Straumann.

Copyright et marques commerciales

La reproduction ou la diffusion partielle ou intégrale des documents Straumann® n'est autorisée qu'avec l'accord écrit de Straumann. Straumann® et/ou les autres marques commerciales et logos de Straumann® mentionnés ici sont des marques commerciales ou marques déposées de Straumann Holding AG et/ou de ses sociétés affiliées.

Explication des pictogrammes figurant sur étiquettes et modes d'emploi

	Numéro de lot
	Référence catalogue
	Stérilisé par irradiation
	Limite inférieure de températures
	Limite supérieure de températures
	Limites de températures
Rx only	Attention : la loi fédérale limite la vente de ce dispositif par un professionnel dentaire ou sur commande de ceux-ci.
	Ne pas réutiliser
	Non stérile
	Attention, consulter les documents joints
	A utiliser avant
	Tenir à l'abri du soleil
	Les produits Straumann portant la marque CE sont conformes aux exigences de la directive 93/42 EEC applicable au matériel médical
	
	Voir le mode d'emploi

www.straumann.com

International Headquarters

Institut Straumann AG
Peter Merian-Weg 12
CH-4002 Basel, Switzerland
Phone +41 (0)61 965 11 11
Fax +41 (0)61 965 11 01

IPS e.max® est le marque déposée de Ivoclar Vivadent AG, Liechtenstein
VITA CAD-Temp® est le marque déposée de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG.

© Institut Straumann AG, 2012. Tous droits réservés.

Straumann® et/ou les autres marques commerciales et logos de Straumann® mentionnés ici sont des marques commerciales ou marques déposées de Straumann Holding AG et/ou de ses sociétés affiliées. Tous droits réservés.